Manuel d’instructions

VIDE FÛTS PS200

meler

MA-5066-F 301012

Edité:

meler Aplicadores de Hot-melt S.A.
P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43
E - 31160 ORCOYEN Navarra (España)

Tel.: + 34 948 351 110
Fax: + 34 948 351 130
e-mail: info@meler.es
web site: www.meler.eu

Edition Octobre 2012

© Copyright by meler

Tous les droits réservés. La reproduction, la diffusion ou l'utilisation partielle ou totale de ce document, quels qu'en soient les moyens informatiques ou autres, est interdite sans l'autorisation expresse de son propriétaire.

Les spécifications et informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

INDEX

1. NORMES DE SÉCURITÉ 1-1

Généralités 1-1
Symboles 1-1
Eléments mécaniques 1-2
Eléments électriques 1-2
Eléments hydrauliques 1-2
Eléments thermiques 1-3
Bruit 1-3
Matériaux 1-3

2. INTRODUCTION 2-1

Description 2-1
Utilisation prévue 2-2
Usage limité 2-3
Modes d'utilisation 2-3
Indentification de l'unité de fusion 2-4
Principaux composants 2-5
Description générale 2-5
Tableau de commandes 2-6
Bouton 'Monter-Descendre plateau' 2-7
Balise lumineuse à quatre couleurs 2-7
Tableau de régulation des tèmperatures 2-8
Tableau de régulation vitesse de la pompe 2-8
Tableau pneumatique 2-9
Équipement optionnel 2-10

3. INSTALLATION 3-1

Considérations préliminaires 3-1
Prérequis de l'installation 3-1
Espace libre 3-1
Consommation Électrique 3-2
Air comprimé 3-2
Autres facteurs 3-2
Déballage 3-3
Contenu 3-3
Emplacement de l'unité 3-3
Raccordement au réseau électrique 3-3

Raccordement pneumatique 3-4
Raccordement des tuyaux et des pistolets 3-4
Raccordement des E/S externes 3-5
Machine OK 3-6
Standby externe 3-6
Activation rotation pompe 3-7
Consigne externe vitesse du moteur 3-7

4. UTILISATION DE L'UNITÉ 4-1

Informations générales 4-1
Mise en marche de l'unité de fusion 4-2
Affichages sur l'unité de fusion 4-3
Affichage de la température de chaque élément 4-3
Affichage des alarmes 4-4
Affichage et réglage de la vitesse de travail 4-5
Réglage des températures 4-5
Etablir les paramètres de l'unité de fusion 4-6
Programmer l'horloge 4-8
Programmer le jour et l'heure actuelle 4-8
Programmer l'activation/désactivation de l'unité 4-9
Verrouillage du programme d'activation/désactivation de l'unité 4-10
Programmer l'activation/désactivation de la fonction standby de l'unité 4-11
Verrouillage du programme de fonction standby de l'unité 4-12
Touches de fonctions spéciales 4-13
Contrôle de vitesse de la pompe 4-14
Mode manuel 4-14
Mode automatique avec signal de consigne interne 4-15
Mode automatique avec signal de consigne externe 4-16
Régulation de la vanne by-pass 4-16
Réglage de la vanne pneumatique 4-17
Déplacements du plateau 4-17
Chargement du fût 4-18
Déchargement du fût 4-20
Introduction de l'air dans le fût en mode manuel 4-20
Introduction de l'air dans le fût en mode automatique (optionnel). 4-21

5. MAINTENANCE 5-1

Nettoyage de l'unité 5-1
Dépressurisation du système 5-2

Maintenance du plateau 5-2
Maintenance de la pompe 5-2
Recherche des fuites 5-2
Maintenance du motorréducteur 5-3
Nettoyage du ventilateur du moteur 5-3
Changement de lubrifiant 5-3
Lubrifiants recommandés 5-4
Maintenance du filtre à air 5-4

6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 6-1

Generales 6-1

7. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES 7-1

8. SCHÉMA PNEUMATIQUE 8-1

Lista des composants 8-1

9. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE 9-1

A. COMPOSANTS DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE 9-2
B. COMPOSANT DU TABLEAU DE COMMANDES 9-4
C. STRUCTURE 9-6
D. ENSEMBLE PLATEAU 9-8
E. ENSEMBLE POMPE 9-10
F. ENSEMBLE DISTRIBUTEUR 9-12
G. ENSEMBLE VANNE DE LIMITATION 9-14
H. ARMOIRE PNEUMATIQUE 9-16
I. VANNE INJECTION D'AIR (OPTIONNEL) 9-18

Cette page n’a pas de texte.

1. NORMES DE SÉCURITÉ

Généralités

L'information contenue dans ces indications est applicable non seulement à l'utilisation habituelle de la machine mais aussi à toute intervention à réaliser sur cette dernière en raison de la maintenance préventive ou en cas de réparations et de changements de composants usés.

Il est très important de respecter dans tous les cas les avertissements de sécurité contenus dans ce manuel, sinon, il pourrait se produire des lésions personnelles et / ou des dommages sur la machine ou dans le reste de l'installation.

Avant de commencer à travailler sur la machine, prière de lire attentivement ce manuel et, en cas de doute, consultez le Service Technique. Nous sommes à votre disposition pour répondre et vous donner tous les éclaircissements nécessaires.

Conservez les manuels en parfait état et à portée du personnel qui utilise et réalise la maintenance de la machine.

Fournissez également le matériel nécessaire à la sécurité: vêtement adéquat, chaussures, gants et lunettes de protection.

Respectez, dans tous les cas, les normes locales en matière de prévention des risques et les règlements de sécurité.

Symboles

Les symboles utilisés sur les unités de fusion comme dans ce manuel représente, dans chaque cas, le type de risque auquel nous sommes exposés. La non observance d'un signal d'avertissement peut entraîner des lésions personnelles et /ou des dommages à la machine ou dans le reste de l'installation.

Avertissement: Risque de recevoir des décharges électriques. Le non-respect peut entraîner des lésions ou la mort.

Avertissement: Zone chaude à hautes températures. Risque de brûlures. Utiliser des éléments de protection thermique.

Avertissement: Système à basse pression. Risque de brûlures ou de projection de particules. Utiliser des éléments de protection thermique et des lunettes.

Avertissement: Information utile pour une utilisation correcte du système. Peut comprendre un ou plusieurs des risques précédents, par conséquent, il faut en tenir compte afin d'éviter les dommages.

Eléments mécaniques

L'installation d'encollage requiert des parties mobiles pouvant causer des dommages. Utilisez l'installation correctement et n'éliminez pas les protections de sécurité lorsque l'unité est en service; elles préviennent des risques éventuels de coincements dus aux éléments mécaniques en mouvement.

N'utilisez pas la machine si les dispositifs de sécurité ne sont pas placés ou présentent des défauts dans l'installation.

Pour les interventions de maintenance ou de réparation, arrêtez à l'aide de l'interrupteur général, le mouvement des parties mobiles.

Eléments électriques

Le système fonctionne avec un courant triphasé (3 x 400 V + N / 50 Hz) d'une certaine puissance. Ne manipulez jamais l'équipement sous tension car il peut provoquer des décharges électriques de grande intensité.

L'installation doit être correctement raccordée à la terre.

Les conducteurs des câbles d'alimentation de l'installation doivent correspondre au courant et au voltage électrique requis.

Surveillez régulièrement les câbles afin de contrôler les écrasements, les usures ou les déchirures ainsi que leur emplacement pour éviter que les personnes ne trébuchent ou ne tombent.

Bien que le système remplisse les conditions exigées EMC, il est déconseillé d'utiliser près de l'installation des éléments à haut niveau de radiation transmise, p. Ex. Téléphones portables ou équipements de soudure.

Eléments hydrauliques

S'agissant d'un système pressurisé, il faut observer les précautions inhérentes à un équipement de cette nature.

Les unités de fusion incorporent un système automatique à

vanne de limitation pneumatique. En tous les cas, et avant toute manipulation, assurez-vous que le circuit d'adhésif a perdu complètement la pression. Haut risque de projection de particules chaudes et donc le danger de brûlures conséquent.

Prenez toutes les précautions en ce qui concerne la pression résiduelle qui pourrait se trouver dans les tuyaux lors du refroidissement de l'adhésif. En chauffant à nouveau, si les orifices de sortie sont ouverts, il existe un risque de projection de particules chaudes.

Eléments thermiques

Tout le système travaille sous température, jusqu'à 200 °C (392 °F). Il faut travailler avec les protections adéquates (vêtement, chaussures, gants et lunettes de protection) couvrant bien toutes les parties exposées du corps.

Il faut tenir compte du fait que la chaleur, en raison des hautes températures atteintes, ne disparaît pas immédiatement même si la source, dans ce cas électrique, qui la provoque est débranchée. Prenez toutes les précautions y compris avec l'adhésif même, car il peut être encore très chaud même à l'état solide.

En cas de brûlures, refroidissez immédiatement la zone affectée avec de l'eau froide et propre. Consultez le plus vite possible le service médical de l'entreprise ou rendez-vous à l'hôpital le plus proche. N'essayez pas de retirer le matériel adhésif de la peau.

Bruit

Les niveaux de bruit du système sont très en dessous des niveaux admissibles et par conséquent ne constituent pas un risque spécifique à prendre en considération.

Matériaux

Les systèmes '*meler*' sont destinés à leur utilisation avec des adhésifs thermofusibles. Ils ne seront pas utilisés avec d'autres types de matériaux, encore moins avec des dissolvants qui peuvent provoquer des dommages personnels ou des dommages aux organes internes du système.

Les composants ou pièces de rechange utilisés seront toujours originaux '*meler*', ce qui garantit le bon fonctionnement et les prestations du système.

Lors de l'utilisation de l'adhésif, respectez les normes contenues dans les Feuilles Techniques et de Sécurité fournies par le fabricant. En particulier, les températures conseillées de travail, afin d'éviter les détériorations et les carbonisations de l'adhésif.

Ventilez suffisamment la zone de travail afin d'éliminer les vapeurs générées. Evitez l'inhalation prolongée de ces vapeurs.

2. INTRODUCTION

Description

Les vide fûts PS200 de '*meler*' sont des systèmes assurant la fusion et le pompage de matériaux thermoplastiques directement à partir de fûts (aux parois droites) d'une capacité de 200 l.

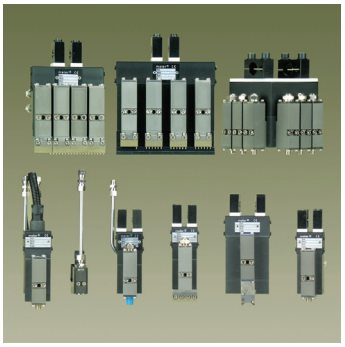
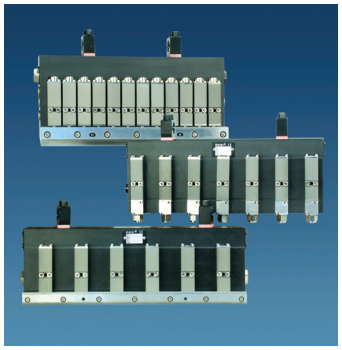
Ils sont particulièrement adaptés aux applications nécessitant des débits élevés et une certaine rapidité d'apport du matériau sur le substrat.

Leur principal avantage réside dans l'utilisation directe du produit depuis son propre emballage et la non-utilisation de systèmes de protection associés à l'usage des adhésifs réactifs à base de polyuréthane du fait que, basiquement, seul le matériau allant être pompé est fondu.

Ces vide fûts présentent les caractéristiques principales suivantes :

- Pompe à déplacement positif de type '*engrenage*' facile d'accès pour simplifier les rechanges et/ou la maintenance.
- Plateau de fusion en aluminium permettant le chauffage rapide de l'élément.
- Résistances logées dans le plateau, très fiables, garantissant une stabilité thermique sur toute la surface.
- Système de contrôle de la température au moyen de relais à l'état solide, jusqu'à 14 éléments.
- Lecture des températures au moyen de sondes RTD (une par élément) garantissant une parfaite stabilité de la température des éléments.
- Système de tableau de contrôle facile d'accès et simple d'utilisation.
- Indicateurs de montée et de descente du plateau, d'alimentation machine et de fût vide.
- Programmateur hebdomadaire de mise en marche et d'arrêt de l'installation.
- Système rapide de fixation du fût.
- Connexion extérieure pour entrée de signal d'activation de veille, actionnement moteur et consigne de vitesse de rotation.
- Connexion extérieure pour sortie de signal de températures ok et contrôle du moteur-pompe.

Les vide fûts PS200 sont conçus pour être utilisés avec des tuyaux et des pistolets 'meler' pour la dépose d'adhésifs thermofusibles sous leurs diverses formes – cordon, application de surface

ou pulvérisation – ; ils couvrent par conséquent un suscettibili di soddisfare un'ampia gamma di applicazioni, in ragione della versatilità che garantiscono a tutti i settori in cui sono utilizzati.

Utilisation prévue

Les plateaux suiveurs ML-PS200 sont conçus pour être utilisés dans les conditions suivantes :

- Fusion et pompage d'adhésifs thermofusibles à une température allant jusqu'à 200°C.
- Utilisation des unités de fusion avec les accessoires '*meler*'
- Installation des unités de fusion conforme aux réglementations en vigueur en matière de sécurité et aux indications contenues dans le présent manuel (ancrages, branchement électrique, branchement hydraulique, etc.)
- Utilisation des unités de fusion dans des milieux n'étant ni explosifs ni chimiquement agressifs
- Utilisation des unités de fusion conforme aux consignes de sécurité indiquées dans le présent manuel ainsi que sur les étiquettes placées sur les unités, en faisant usage des moyens de protection adaptés à chaque mode d'utilisation.

Usage limité

Les vide fûts PS200 doivent être utilisés dans les conditions selon lesquelles ils ont été conçus et ne doivent jamais servir dans les conditions suivantes :

- Utilisation avec des matériaux susceptibles de représenter des risques pour la sécurité ou la santé dès lors qu'ils sont chauffés.
- Utilisation des unités de fusion dans des milieux nécessitant un nettoyage par jets d'eau.
- Utilisation des unités de fusion pour chauffer ou fondre des produits alimentaires.
- Utilisation ou manipulation des unités de fusion sans les protections de sécurité adaptées.

Modes d'utilisation

Les vide fûts PS200 peuvent être utilisés dans les différents modes décrits ci-après :

Mode de travail_L'unité de fusion maintient les éléments chauds à la température indiquée sur l'écran et présélectionnée à la valeur souhaitée. L'ensemble pompe -moteur se maintient actif en attente de la demande de consommation par l'ouverture d'une ou de plusieurs pistolets d'application.

Pour faire fonctionner le système de pompage doit remplir trois conditions:

1. L'opérateur a permis à la pompe (sur le panneau, avec le bouton consentement ON / OFF).
2. La température préréglée pour chaque élément (plateau, distributeur, pistolets, tuyaux) ont été respectées.
3. Vous avez passé le début temporisation de pompage.

Une fois que vous remplissez les conditions ci-dessus de la pompe peut être utilisée de trois façons:

Mode manuel_L'unité de fusion maintient les éléments à la température indiquée sur le display, cette température ayant été présélectionnée selon la valeur souhaitée. La pompe reste désactivée dans l'attente d'être activée manuellement, après sélection manuelle de sa vitesse de rotation, pour couvrir le besoin en adhésif par l'ouverture d'un ou plusieurs pistolets de dépose.

Mode automatique interne_L'unité de fusion maintient les éléments à la température indiquée sur le display, température ayant été présélectionnée selon la valeur souhaitée. La pompe reste désactivée dans l'attente d'être activée par un signal externe, après sélection manuelle de sa vitesse de rotation, pour couvrir le besoin en adhésif par l'ouverture d'un ou plusieurs pistolets de dépose.

Mode automatique externe_L'unité de fusion maintient les éléments à la température indiquée sur le display, température ayant été présélectionnée selon la valeur souhaitée. La pompe reste désactivée dans l'attente d'être activée par un signal externe, après sélection automatique de sa vitesse de rotation (par un signal externe de tension variable), pour couvrir le besoin en adhésif par l'ouverture d'un ou plusieurs pistolets de dépose.

Mode standby_L'unité de fusion reste au repos en maintenant les éléments à une température (programmable) plus basse que celle ayant été présélectionnée. La pompe reste désactivée.

Mode alarme_L'unité de fusion détecte un fonctionnement défectueux et en avertit l'opérateur. La pompe reste désactivée.

Mode arrêt_L'unité de fusion reste éteinte sans chauffer les éléments et la pompe est désactivée.

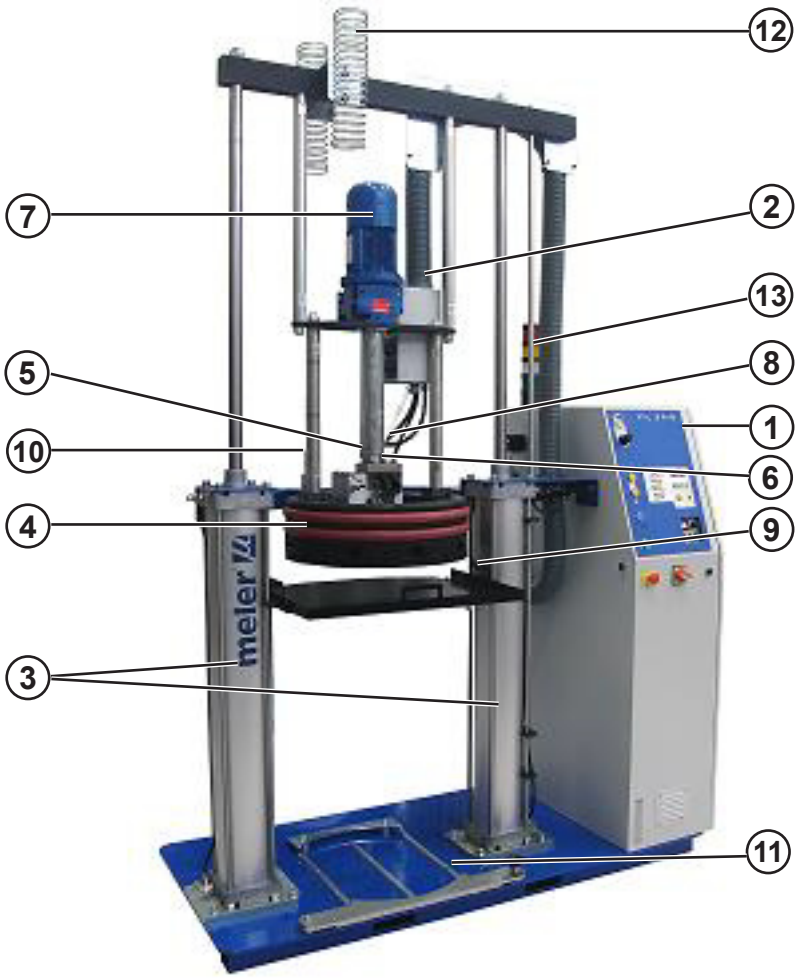
Indentification de l'unité de fusion

Indiquez le modèle et la référence de votre unité de fusion pour toute commande de pièces de rechange ou pour toute demande de renseignements auprès de notre service technique.

Vous pourrez trouver ces informations ainsi que d'autres caractéristiques techniques sur la plaque signalétique située sur armoire électrique, sur le côté de l'unité de fusion.

Principaux composants

Description générale



1. Tableau électro-pneumatique de commande
2. Tableau de connexion des périphériques
3. Cylindres de déplacement
4. Plateau de fusion
5. Pompe à impulsion
6. Systèmes de purge et de ventilation
7. Moteur de la pompe
8. Vanne de surpression (bypass)
9. Bac de récupération
10. Vanne d'injection d'air automatique
11. Système de fixation du fût
12. Ressort de support des tuyeaux
13. Affichage panneau lumineux

Tableau de commandes

Le tableau de commandes se compose des éléments suivants :

1. Bouton lumineux '*Monter plateau*'.
2. Bouton d'arrêt d'urgence pour stopper la machine.
3. Bouton lumineux '*Descendre plateau*'.
4. Bouton d'injection d'air dans le plateau pour son extraction ('*Injecter air*').

5. Boutons bimanuels de descente du plateau.
6. Bouton vert de mise en '*Marche*' de la pompe.
7. Interrupteur principale.
8. Tableau de régulation des témperatures.
9. Tableau de régulation vitesse pompe.
10. Manomètre pression vanne bypass.
11. Régulateur pression vanne bypass.

Bouton 'Monter-Descendre plateau'

	MONTER	DESCENDRE
LUMIÈRE CLIGNOTANTE	possibilité de mouvement	possibilité de mouvement
LUMIÈRE FIXE	indique la direction du mouvement	indique la direction du mouvement
LUMIÈRE OFF	atteinte position extrême	atteinte position extrême

Balise lumineuse à quatre couleurs

ROUGE: Fût presque vide

JAUNE: Moteur en marche (rotation de la pompe)

BLANCHE: Fût vide

VERTE: Machine en marche (témperature OK)

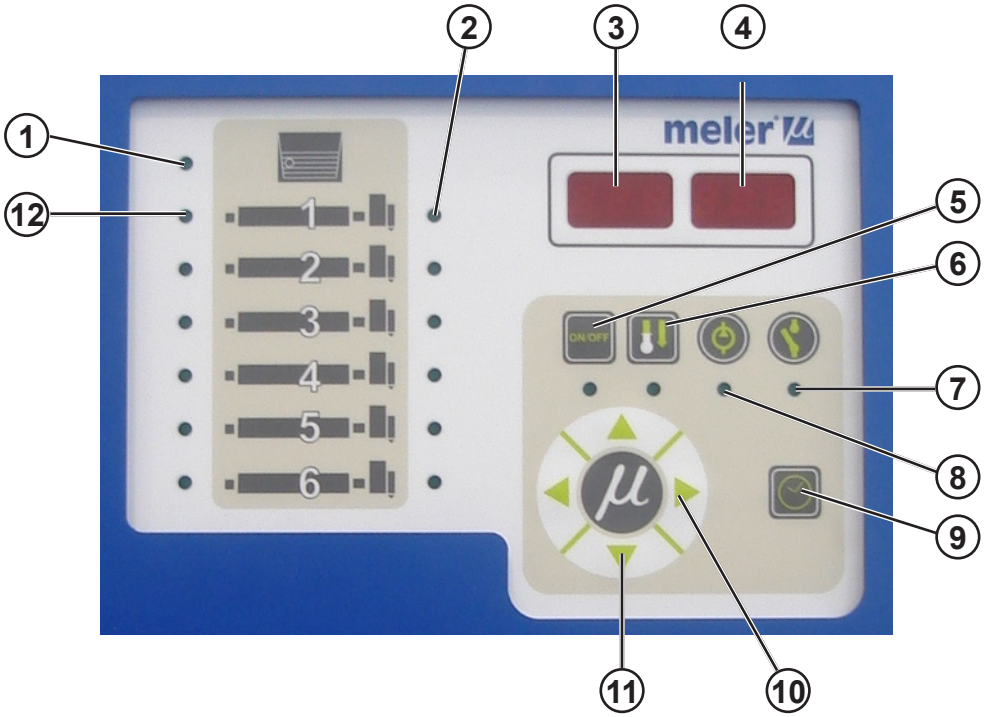
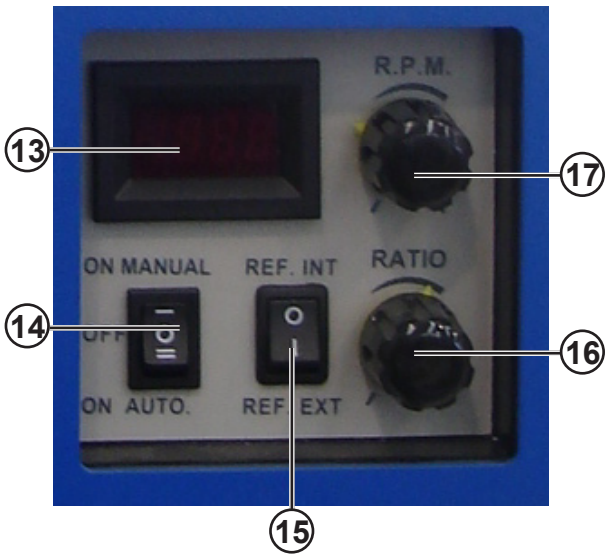


Tableau de régulation des tèmperatures

1. Led indicateur réservoir
2. Led indicateur pistolets
3. Température de consigne
4. Température réelle
5. Poussoir ON/OFF
6. Fonction standby
7. Led températures ok
8. Led pompe en marche
9. Programmation horaire
10. Touche gauche/droite sélection canal
11. Touche haut /bas modification températures
12. Led indicateur tuyaux flexibles

Tableau de régulation vitesse de la pompe



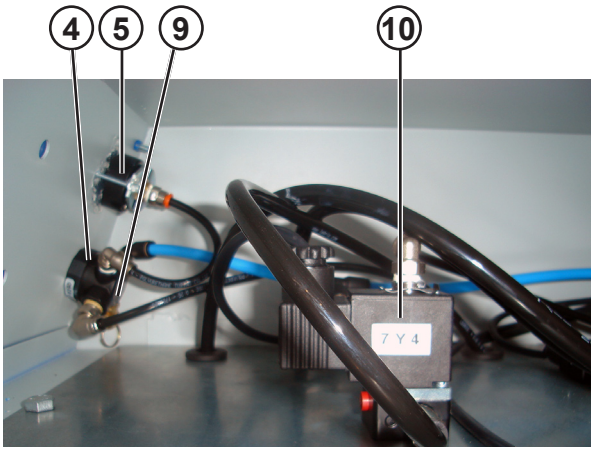
Pour chaque ensemble moteur -pompe installé :

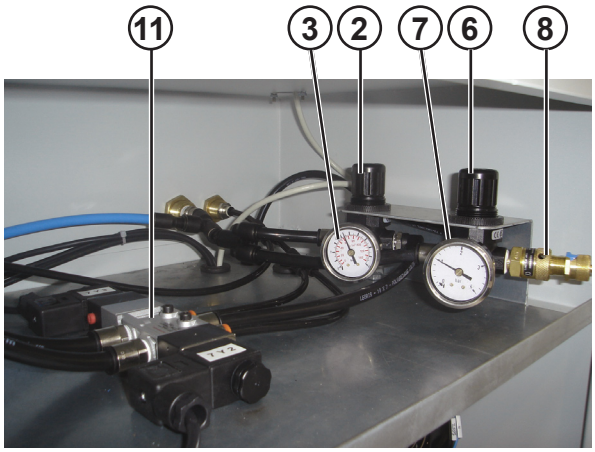
13. Écran vitesse pompe
14. Sélecteur mode ‘MANUAL / 0 / AUTO’
15. Sélecteur consigne INTerne / EXTerne
16. Limitation vitesse maximale ‘RATIO’
17. Régulation vitesse moteur ‘R.P.M’ (t/ min).

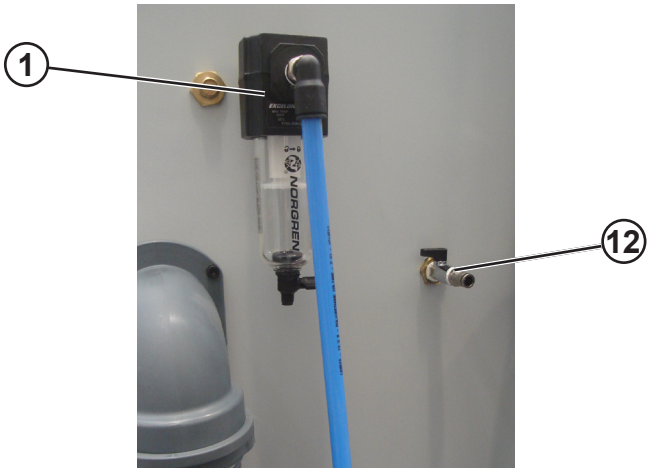
Tableau pneumatique

Le tableau pneumatique incorpore les vannes de contrôle de montée et de descente du plateau et le contrôle de l'arrivée d'air pour l'extraction du plateau:

1. Filtre d'arrivée d'air
2. Régulateur pression mouvement cylindres
3. Manomètre pression mouvement cylindres
4. Régulateur pression vanne bypass
5. Manomètre pression vanne bypass
6. Régulateur pression injection air pour extraction plateau
7. Manomètre pression injection air pour extraction plateau
8. Vanne de limitation air expulsion plateau
9. Vanne de limitation air vanne bypass
10. Vanne de injection air pour extraction plateau
11. Vanne pour mouvement cylindres
12. Robinet d'arrêt air pour extraction plateau (système manuel)







Le régulateur de pression d'injection d'air règle l'arrivée d'air dans le fût lors de l'extraction du plateau.

Il est très important de régler cette pression : pendant la montée du plateau, une pression excessive surpressuriserait le fût d'adhésif et une vitesse très rapide le dépressuriserait (vide).

La vanne by-pass ou de pression maximale limite la pression du circuit à des valeurs admissibles et agit par conséquent comme protection hydraulique du circuit. La pression de cette vanne NE DOIT EN AUCUN CAS ÊTRE MODIFIÉE à l'insu du fabricant de la machine.

Le rapport entre la pression pneumatique appliquée et la pression hydraulique générée dans le circuit est de 1/15 (étalonner la vanne sur 4 bars approximativement).

Équipement optionnel

Pour augmenter la fonctionnalité des unités de fusion, les éléments suivants, proposés en option, peuvent leur être intégrés :

- Système de visualisation par balise lumineuse.
- Décharge automatique de la pression du circuit
- Régulation automatique de le vanne bypass
- Système d'injection air pour extraction plateau automatique

3. INSTALLATION

Avertissement : Les machines vide fûts sont des appareils dotés de technologies actuelles qui présentent certains risques prévisibles. La manipulation, l'installation et la réparation de ces équipements devront par conséquent être réalisées exclusivement par un personnel compétent suffisamment entraîné et expérimenté en la matière.

Considérations préliminaires

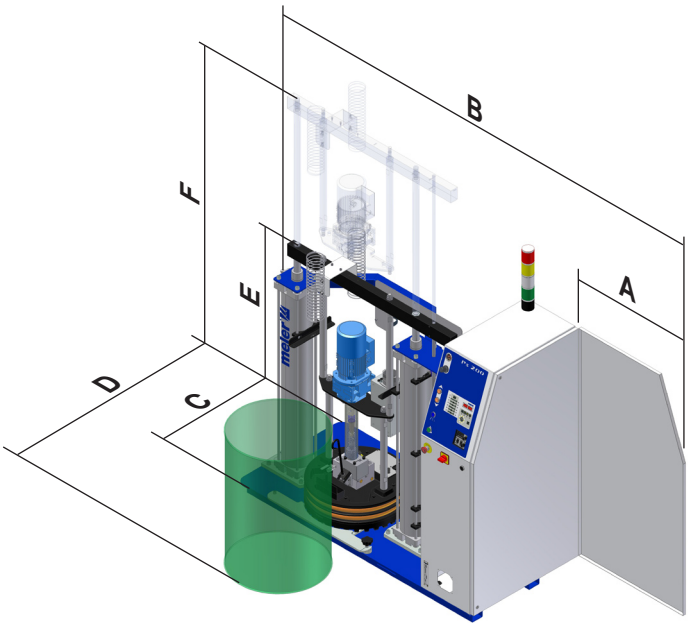
Les vide fûts PS200 sont livrés avec les éléments nécessaires à leur installation. Néanmoins, certains composants doivent être fournis par l'usager en fonction de l'emplacement et des branchements de chaque installation :

- Câble de courant pour alimentation électrique
- Conduit pneumatique et branchement au réseau d'air comprimé
- Câble multifilaire pour fonctions électriques de contrôle externe
- Système de ventilation des gaz, en option

Prérequis de l'installation

Avant d'installer le vide fûts PS200, s'assurer que l'espace prévu permet l'emplacement, le branchement et l'utilisation de tout le système. Vérifier en outre que les alimentations électrique et pneumatique sont adaptés aux prérequis de l'unité de fusion à installer.

Espace libre



cote	description	dimension
A	OUVERTURE DE PORTE	800 mm
B	LARGEUR DU PLATEAU PORTE OUVERTE	2600 mm
C	PROFONDEUR DU PLATEAU	800 mm
D	ESPACE D'EXTRACTION FÛT	1400÷2000 mm
E	HAUTEUR PLATEAU EN POSITION MINIMALE	1600 mm
F	HAUTEUR PLATEAU EN POSITION MAXIMALE	2600 mm

Consommation Électrique

L'installation d'un vide fûts PS200 doit tenir compte de la consommation totale de l'installation, y compris de celle des tuyaux et des pistolets installés.

Avant le branchement, vérifier que la tension à laquelle l'unité de fusion sera branchée correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique de l'unité.

Effectuer le branchement et vérifier que l'installation dispose d'une bonne prise de terre.

Avertissement : Risque d'électrocution. Même lorsque l'appareil est éteint, la tension aux bornes d'entrée peut représenter un certain danger dans le cas de manipulations internes de l'appareil.

Les vide fûts PS200 incorporent un commutateur de déconnexion de tension verrouillable qui isole l'unité de son alimentation. L'unité est protégée contre les surcharges et les courts-circuits grâce à des interrupteurs magnétothermiques et dispose d'une protection des personnes contre les courts-circuits à la masse par interrupteur différentiel.

Air comprimé

L'installation des vide fûts PS200 nécessite un réseau d'air comprimé sec et non lubrifié à une pression maximale de 6 bar.

La prise d'arrivée d'air est installée pour un tube de diamètre externe de 12 mm.

Autres facteurs

L'installation des plateaux suiveurs ML-PS200 doit prendre en compte d'autres considérations d'ordre pratique :

- L'espace d'accès au fût sur l'unité doit rester dégagé pour pouvoir le remplacer facilement.
- Disposer le plateau suiveur de façon à pouvoir visualiser facilement le display de la façade affichant les températures et les signaux d'alarme éventuels.
- Eviter, dans la mesure du possible, les longueurs de tuyau inutiles provoquant des consommations d'énergie élevées et d'importantes pertes de charge.
- Ne pas installer le plateau suiveur à côté de puissantes sources de chaleur ou de froid susceptibles de dérégler son fonctionnement.
- Faciliter l'accès aux zones de maintenance de l'unité de fusion (chargement fût, nettoyage plateau, réglages de pression et de débit, tableau électrique, etc.).

Déballage

Avant de procéder à l'installation du plateau suiveur, ôtez-le de la palette et vérifiez le bon état du matériel. Faites part de tout défaut, y compris ceux présents sur l'emballage externe, à votre Interlocuteur '*meler*' ou au Bureau Principal.

Contenu

L'emballage dans lequel le plateau suiveur vous a été livré peut contenir des accessoires demandés dans la même commande. Si vous n'avez rien commandé d'autre, le colis contiendra les éléments standard de l'unité de fusion suivants:

- Manuel d'utilisation
- Bon de garantie
- Raccords des tuyaux
- PG traversées pour le raccordement électrique
- Connecteurs pour les sorties externes (inclus dans les cards electroniques)

Emplacement de l'unité

Positionner l'unité sur un plan horizontal pour la stabiliser. Une fois sur son emplacement de travail, fixer la base de l'unité au sol si nécessaire.

Raccordement au réseau électrique

Les plateaux suiveurs ML-PS200 sont fournis pour être branchés sur le réseau d'alimentation triphasé 400 VAC avec neutre selon leur puissance de consommation.

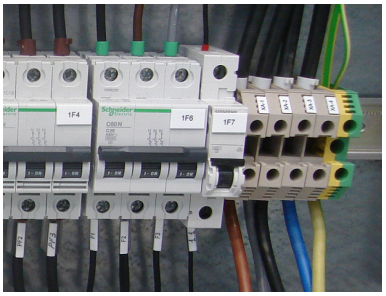
Une bonne liaison à la terre est toujours indispensable.

Les valeurs de consommation maximale sont indiquées sur la plaque signalétique de l'unité.

Avertissement : Risque de secousses électriques. Un manque d'attention peut provoquer des lésions ou des blessures mortelles.

Ouvrir la porte de l'armoire électrique au maximum. Insérer le câble de puissance (Ø14-18 mm) dans le presse-étoupe Pg21 et le fixer dans l'ancrage intérieur ; veiller à ce que le câble soit assez long pour être acheminé jusqu'aux bornes d'entrée de l'alimentation.

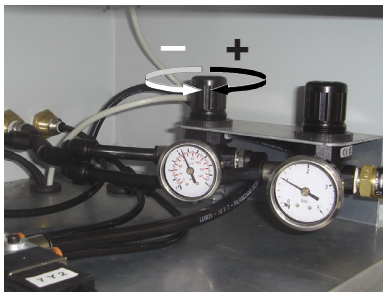
Connecter chaque fil du câble de puissance à l'endroit correspondant en tenant compte de la couleur et de la fonction de chaque câble (XA1-XA2-XA3 phase –noir ou marron-, XA4 neutre -bleu- et terre -vert/jaune-).



Raccordement pneumatique

Raccorder le réseau d'air de l'installation (6 bar max.) à l'entrée du plateau suiveur au moyen d'un tuyau flexible de 12 mm de diamètre extérieur. L'unité est équipée d'un raccord rapide à cet effet.

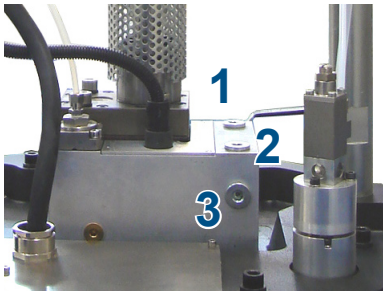
Ouvrir l'arrivée d'air du réseau et tourner le régulateur de pression des cylindres dans le sens des aiguilles d'une montre. Une pression de 5 bar est suffisante pour pousser les cylindres du plateau.

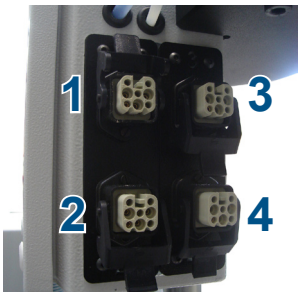


Raccordement des tuyaux et des pistolets

Les vide fûts PS200 utilisent des composants standard '*meler*'. Toute la gamme des tuyaux et des pistolets peut être raccordée à ces unités.

Jusqu'à quatre sorties tuyau-pistolet peuvent être raccordées sur les plateaux suiveurs.





Avertissement : Au moment de raccorder les sorties tuyau-pistolet, vérifier que la puissance connectée ne dépasse pas la puissance maximale admissible à chaque sortie.

Les vide fûts PS200 ont une distributeur hydraulique avec 3 connexions possibles. Branchez les tuyaux pour le distributeur, comme la nécessité pour la facilité d'installation et de connexion.

Précautions :

- Identifier chaque tuyau-pistolet en fonction du branchement électrique utilisé. Cette opération est nécessaire pour contrôler visuellement les températures et les éventuels signaux d'alarme.
- Utiliser les raccords les mieux adaptés à chaque installation pour minimiser l'espace occupé par les tuyaux. Certaines configurations peuvent donner lieu à de très petits rayons de courbure pouvant provoquer une cassure à l'intérieur du tuyau.
- Conserver les bouchons filetés ayant été ôtés du distributeur au moment du raccordement d'un tuyau. Ils pourront être utiles dans le futur si un tuyau est ôté de son emplacement.
- Effectuer les branchements électriques des tuyaux et des pistolets lorsque l'unité est éteinte, afin d'éviter des défauts électriques lors de la connexion et l'apparition de messages d'alarme sur le display de l'unité de fusion.

Raccordement des E/S externes

Les signaux d'entrée et de sortie de l'unité de fusion (E/S) permettent à celui-ci de communiquer avec la machine principale de façon simple et directe. Consulter le chapitre '*7. Schémas électriques*'.

Plusieurs signaux peuvent être utilisés pour communiquer avec la machine principale :

- **Machine ok**_sortie de contact hors tension qui communique à la machine principale (ou à une balise lumineuse) que la machine se trouve en condition de travail, toutes les températures du système ont atteint une valeur approx. de -3° en dessous de leur valeur de consigne, lors du démarrage, ou leur valeur réelle n'atteint pas les 20°C en dessous de leur valeur de consigne en cours de fonctionnement.
- **Standby externe**_entrée de contrôle du mode standby, par contact hors tension. Lorsque le contact est fermé, la fonction standby est active ; s'il est ouvert, la fonction est désactivée.

- **Activation rotation pompe**_entrée de contact hors tension qui communique à l'unité l'ordre de connecter le moteur de rotation de la pompe, dans la mesure où les conditions requises à cet effet sont réunies.

- **Consigne externe vitesse du moteur**_entrée analogique comprise entre 0 et 10V qui communique à l'unité la vitesse requise de rotation du moteur (pompe).

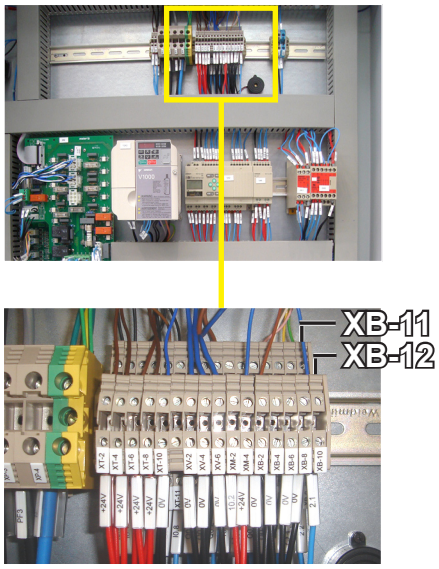
- **Signaux pour balise lumineuse**_sorties pour balise de quatre lampe:

  - Machine en fonctionnement (températures OK-*vert*)
  - Moteur en fonctionnement (rotation pompe-*jaune*)
  - Fût à moitié vide (*rouge*)
  - Fût vide (*blanche*)

Les vide fûts sont également dotés de contact hors tension qui communiquent à la machine principale l'état de la machine.

Avertissement : Risque de secousses électriques. Un manque d'attention peut provoquer des lésions ou des blessures mortelles.

Machine OK



1. Si seul ce signal va être câblé, utiliser un câble bifilaire de 0,5 mm^2 de section.

2. Ouvrir la porte de l'armoire électrique au maximum. Insérer le câble de signal (Ø4-8 mm) dans le presse-étoupe Pg13.5 et le fixer dans l'ancrage intérieur ; veiller à ce que le câble soit assez long pour être acheminé jusqu'aux bornes de connexion du signal.

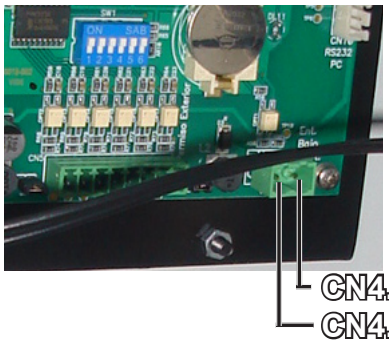
3. Introduire les câbles dans les bornes XB11/12 et serrer les vis de fixation. La connexion est à deux bornes, pour ce que vous devez relier chaque fil dans un des trous dans le terminal. Comme c'est un contact sans tension, il n'ya pas de polarité de connexion.

4. Vérifier que le câble est bien raccordé et que son cheminement dans l'armoire électrique ne l'expose à aucun risque de coincement, de coupure ou toute autre détérioration accidentelle.

Standby externe

1. Si seul ce signal va être câblé, utiliser un câble bifilaire de 0,5 mm2 de section.

2. Ouvrir la porte de l'armoire électrique au maximum. Insérer le câble de signal (Ø4-8 mm) dans le presse-étoupe Pg13.5 et le

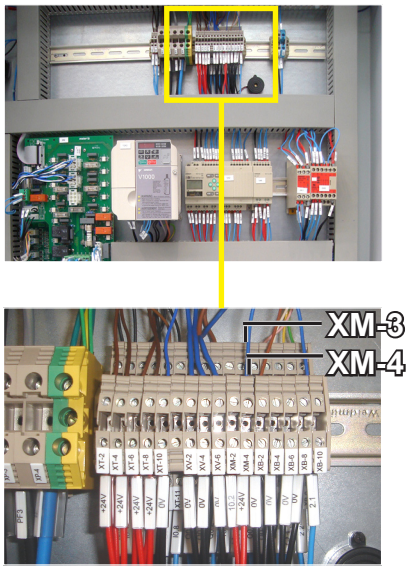


fixer dans l'ancrage intérieur ; veiller à ce que le câble soit assez long pour être acheminé jusqu'aux le connecteur CN4 sur le panneau de contrôle.

3. Introduire les câbles dans le connecteur CN4.1/CN4.2 et serrer les vis de fixation. Comme c'est un contact sans tension, il n'ya pas de polarité de connexion.

4. Vérifier que le câble est bien raccordé et que son cheminement dans l'armoire électrique ne l'expose à aucun risque de coincement, de coupure ou toute autre détérioration accidentelle.

Activation rotation pompe



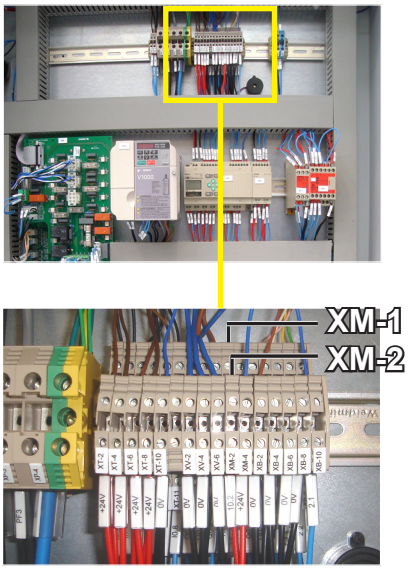
1. Si seul ce signal va être câblé, utiliser un câble bifilaire de 0,5 mm^2 de section.

2. Ouvrir la porte de l'armoire électrique au maximum. Insérer le câble de signal (Ø4-8 mm) dans le presse-étoupe Pg13.5 et le fixer dans l'ancrage intérieur ; veiller à ce que le câble soit assez long pour être acheminé jusqu'aux bornes de connexion du signal.

3. Introduire les câbles dans les bornes XM3/4 et serrer les vis de fixation. La connexion est à deux bornes, pour ce que vous devez relier chaque fil dans un des trous dans le terminal. Comme c'est un contact sans tension, il n'ya pas de polarité de connexion.

4. Vérifier que le câble est bien raccordé et que son cheminement dans l'armoire électrique ne l'expose à aucun risque de coincement, de coupure ou toute autre détérioration accidentelle.

Consigne externe vitesse du moteur



1. Si seul ce signal va être câblé, utiliser un câble bifilaire de 0,5 mm^2 de section.

2. Ouvrir la porte de l'armoire électrique au maximum. Insérer le câble de signal (Ø4-8 mm) dans le presse-étoupe Pg13.5 et le fixer dans l'ancrage intérieur ; veiller à ce que le câble soit assez long pour être acheminé jusqu'aux bornes de connexion du signal.

3. Introduire les câbles dans les bornes XM1/2 et serrer les vis de fixation. La connexion est à deux bornes, pour ce que vous devez relier chaque fil dans un des trous dans le terminal.

   Le signal négatif doit être branché sur la position impair du terminal intérieur (XM1), mentre que le signal positif doit être branché sur la position paire extérieur (XM2).

Pour prendre effet ce signal doit être sélectionné le signal '*reference externe*' dans l'interrupteur correspondant (REF. EXT).

4. Vérifier que le câble est bien raccordé et que son cheminement dans l'armoire électrique ne l'expose à aucun risque de coincement, de coupure ou toute autre détérioration accidentelle.

Signaux pour balise lumineuse

Ces signaux sont câblés en l'intérieur du système ainsi que des signaux externes associés dans les terminaux suivants:

Signal	***Balise***	***Externe***
Machine OK	XB9/XB10	XB11/XB12
Moteur en fonctionnement	XB3/XB4	XB17/XB18
Fût à moitié vide	XB7/XB8	XB15/XB16
Fût vide	XB5/XB6	XB13/XB14

4. UTILISATION DE L'UNITÉ

La présente rubrique présente le mode d'utilisation du vide fûts PS200. Bien qu'il soit facile à utiliser, le plateau suiveur doit être exclusivement manipulé par un personnel formé.

Avertissement : Une mauvaise utilisation pourrait endommager l'unité voire blesser mortellement son utilisateur.

Informations générales

L'installation de hot-melt avec plateau suiveur dispose de trois grands groupes d'éléments avec contrôle thermique : l'unité de fusion, les tuyaux de transport et les pistolets de dépose. Tous ces éléments sont contrôlés depuis la façade de l'unité.

Le premier grand groupe est formé par le plateau de fusion et le distributeur. Il intègre l'élément de pompage en formant avec lui une unité solidaire. Le distributeur, avec contrôle de température indépendant, permet de maintenir l'uniformité thermique de tout le circuit de l'adhésif jusqu'au passage de celui-ci dans les tuyaux.

Les tuyaux forment le second groupe. Ils sont identifiés sur la façade en fonction du numéro du canal électrique qui leur est associé : 1, 2, 3 ou 4. Chacun d'eux a sa propre valeur de consigne.

Le troisième groupe est formé par les pistolets. Ils sont identifiés sur la façade en fonction du numéro du canal électrique qui leur est associé : 1, 2, 3 ou 4. Chacun d'eux a sa propre valeur de consigne.

Les numéros du tuyau et du pistolet sont automatiquement attribués en fonction du canal du tuyau / pistolet auquel ils sont raccordés à travers le connecteur dans la zone latérale du canal de connexion.

Mise en marche de l'unité de fusion

Avant de mettre en marche l'unité de fusion, il est nécessaire de vérifier que l'unité est correctement installée et que tous les raccordements entrée/sortie et accessoires sont bien effectués.

De même, il faut vérifier que le fût est inséré et fixé en position et que les paramètres de travail ont bien été programmés.

Pour commencer:

1. Connectez l'interrupteur de l'unité de fusion.

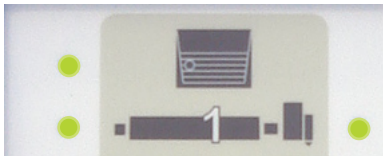
Si la carte de contrôle n'était pas en service la dernière fois que l'unité a été arrêtée, au redémarrage, elle sera désactivée (affichage de l'heure).

Si la carte de contrôle était en service la dernière fois que l'unité a été arrêtée, au redémarrage, elle se mettra en service.

2. Appuyez sur la touche ON/OFF de la carte de contrôle pour la mettre en service, si elle n'était pas activée.

Par défaut, les valeurs de set point et de température réelle affichées sont celles du plateau.

La led (verte) de contrôle de réchauffement du plateau (et celles des tuyaux souples et pistolets raccordés) s'allumera et le plateau commencera à chauffer.



Une fois la valeur de consigne de la température du plateau -3°C, atteinte, un retard temporisé programmable sera activé jusqu'à ce que l'autorisation de marche de la pompe soit donné (activation de moteur) ainsi que la connexion à la machine principale, à condition que les autres éléments aient également atteint leur température de consigne -3°C.

Tandis que le système compte le temps de retard les leds d'activation de la pompe et la connexion à la machine principale continueront de clignoter pour passer à s'illuminer de façon permanente lorsque le temps sélectionné aura été atteint. Si une fois ce temps écoulé, l'un des éléments n'a pas atteint la valeur de consigne -3°C, les leds s'éteindront.

Si le système est déconnecté, en appuyant sur la touche d'arrêt ou sur la touche de standby, par programmation de déconnexion ou activation de standby, par déconnexion de la tension d'alimentation ou par activation externe de standby, en restituant le système, le retard ne sera activé que si la température du plateau atteint plus de 20°C en-dessous de la température de consigne

3.Vérifiez que les interrupteurs de contrôle de chaque moteur installé sont dans la bonne position (voir chapitre *2 Introduction. Modes d'opération*).

Dans le cas d'avoir à débrancher la machine:

1. Appuyez sur le bouton ON / OFF du panneau de commande
2. Désactiver l'interrupteur principal
3. Débranchez l'air et l'alimentation electrique de la machine si nécessaire.

Affichages sur l'unité de fusion

Les vide fûts PS200 incorporent sur le panneau de contrôle deux affichages à trois éléments de 7 segments chacun pour afficher les valeurs de températures (set point et température réelle), les paramètres programmables et les alarmes.

Ils disposent d'indicateurs par led pour afficher le réchauffement de chaque élément:

Affichage par led	Réchauffement de l'élément	Etat de l'élément
allumé en permanence	constant	température basse
clignotement lent	éventuel (selon paramètres PID)	température proche au set point
clignotement rapide	programmation ou affichage	changement de valeurs de set point
eteint	ne chauffe pas	température atteinte

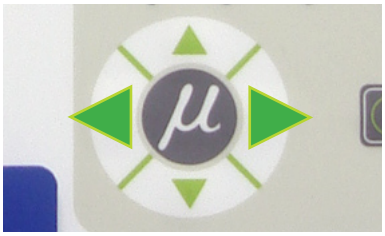
et les activations de la pompe et du signal de connexion à la machine principale.

Elles incorporent, de même, des leds d'indication de programmation de connexion/ déconnexion de l'unité et connexion/ déconnexion de la fonction de standby:

Affichage par led	On/off	Standby
allumé en permanence	unité à l'arrêt	fonction activée
clignotement lent	programmation de la désactivation existante pour le jour présent	programmation d'activation existante pour le jour présent
clignotement rapide	mode programmation d'activation/dé-sactivation	mode programmation d'activation/dé-sactivation
eteint	unité en marche	fonction désactivée
intermittence simultanée des deux leds	temporisation en cours une fois que le réservoir a atteint sa température de consigne.	

Affichage de la température de chaque élément

Vous pouvez afficher la température de chaque élément (plateau, distributeur et chaque tuyau souple et pistolet) en sélectionnant l'élément à l'aide des curseurs.



Appuyez sur la touche gauche-droite jusqu'à afficher l'élément désiré.

Après 10 secondes, l'affiche retourne à l'élément par défaut (plateau chauffant).

Si vous désirez maintenir l'affichage de façon permanente, il faut maintenir la touche de la flèche gauche-droite durant 2 s sur l'élément choisi.

Pour les unités ayant une pompe d'installée, la séquence d'affichage est la suivante :

distributeur<—plateau<—tuyau 1<—pistolet 1<—…<—tuyau 4<—pistolet 4
distributeur—>plateau—>tuyau 1—>pistolet 1—>…—>tuyau 4—>pistolet 4

Afin de quitter l'affichage permanent d'un élément, il suffira d'appuyer sur les flèches gauche-droite.

Affichage des alarmes

Les vide fûts PS200 indiquent à l'usager quand l'unité a souffert une défaillance, en alertant par des messages qui sont montrés à l'affichage du tableau de contrôle.

code	cause	actions		
		réchauffemen	pompe	signal machine principal
Err 0	rupture sonde plateau	off seulement plateau	off	off
Err 1	rupture sonde tuyau souple 1	off seulement tuyau souple 1	off	off
Err 2	rupture sonde pistolet 1	off seulement pistolet 1	off	off
Err 3	rupture sonde tuyau souple 2	off seulement tuyau souple 2	off	off
Err 4	rupture sonde pistolet 2	off seulement pistolet 2	off	off
Err 5	rupture sonde tuyau souple 3	off seulement tuyau souple 3	off	off
Err 6	rupture sonde pistolet 3	off seulement pistolet 3	off	off
Err 7	rupture sonde tuyau souple 4	off seulement tuyau souple 4	off	off
Err 8	rupture sonde pistolet 4	off seulement pistolet 4	off	off
Err 13	rupture sonde distributeur	off seulement distributeur	off	off
Err 100	surtempérature plateau	off tous les éléments	off	off
Err 101	surtempérature tuyau souple 1	off tous les éléments	off	off
Err 102	surtempérature pistolet 1	off tous les éléments	off	off
Err 103	surtempérature tuyau souple 2	off tous les éléments	off	off
Err 104	surtempérature pistolet 2	off tous les éléments	off	off
Err 105	surtempérature tuyau souple 3	off tous les éléments	off	off
Err 106	surtempérature pistolet 3	off tous les éléments	off	off
Err 107	surtempérature tuyau souple 4	off tous les éléments	off	off
Err 108	surtempérature pistolet 4	off tous les éléments	off	off
Err 113	surtempérature distributeur	off tous les éléments	off	off

Quand une alarme apparaît, le contrôle doit prendre un ensemble de mesures pour protéger l'unité. Il suffira de corriger le défaut pour que le contrôle réactive les fonctions de l'unité.

L'activation de la fonction de standby ne produit aucun type d'alarme. En cas de rupture de sonde, le système continue de chauffer tous les éléments, sauf naturellement, celui qui a subi la défaillance.

En cas de surtempérature, le réchauffement de l'élément défaillant est immédiatement déconnecté. Si après trois minutes la défaillance persiste, le réchauffement de tous les éléments ainsi que tous les relais de puissance se déconnectera. La carte indiquera toujours l'alarme jusqu'à ce que l'erreur ait été remédiée. A ce moment, les relais de puissance seront redémarrés et le système chauffera à nouveau normalement.

Affichage et réglage de la vitesse de travail

La vitesse de rotation de la pompe (en révolutions par minute) est affichée sur l'écran de chaque contrôle de moteur d'unité. Ces révolutions peuvent être ajustées au moyen du potentiomètre marqué « RPM ». Le pivotement vers la droite augmente les révolutions, et vers la gauche les réduit. La vitesse de rotation de la pompe doit être réglée selon les besoins de l'application.

Avertissement: Bien que la commande permette de sélectionner les vitesses de rotation entre 0 et 100 t/min, il n'est pas recommandé de travailler avec des valeurs inférieures à 10 t/min (le débit peut ne pas être constant selon la charge du moteur) ni supérieures à 80 t/min (pompe fonctionnant sous révolutions maximales).

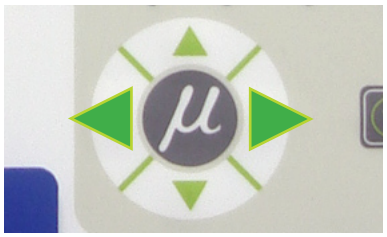
Sous le potentiomètre de réglage de la vitesse de rotation se trouve le limiteur de vitesse maximale marqué « RATIO ». Ce potentiomètre permet d'ajuster le fond d'échelle - du réglage de vitesse- en pourcentage, de manière que la vitesse maximale ajustée soit 100 t/min (100%) ou des valeurs inférieures. Cette régulation affecte autant le réglage manuel de la vitesse que la consigne extérieure pour le réglage automatique.

Réglage des températures

Les unités de fusion sortent d'usine avec les valeurs de paramètres suivants:

- 160 °C (320 °F) pour le plateau et distributeur
- 150 °C (302 °F) pour tuyaux
- 160 °C (320 °F) pour pistolets
- Affichage en °C
- Valeur de surtempérature: 20°C
- Valeur de standby: 40%
- Temps de retard: 10 min
- Programmations horaires: ON

Afin de régler les températures de chacun des éléments, le procédé général à suivre est décrit ci-après.

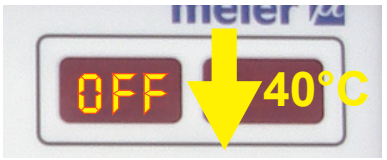


1. Sélectionnez avec la flèche gauche-droite l'élément dont la valeur va être modifiée. Le plateau et le distributeur ont la même valeur de set point.

   La led correspondante clignotera rapidement.

2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée de température de consigne. Au-dessous de 40°C, la valeur de température passe à 'OFF', annulant le réchauffement de cet élément.

3. Après dix secondes, la led s'éteindra et l'affichage passe par défaut à la valeur de température de consigne du plateau, en mémorisant la donnée modifiée.



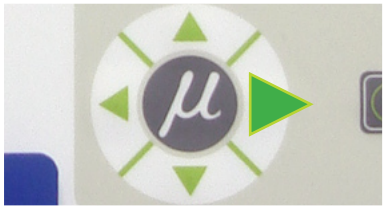
Ce procédé simple doit être répété pour chacun des éléments dont on désire modifier la valeur de température de consigne.

Etablir les paramètres de l'unité de fusion

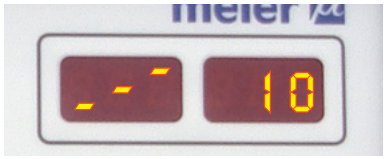
1. Appuyez simultanément sur les touches à symbole d'horloge et la flèche en bas pour entrer dans le menu spécial.

A l'affichage la sélection de l'unité d'affichage des températures (°C ó °F) apparaîtra.

2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.



3. Avec la flèche droite, vous passerez à l'écran suivant sur lequel apparaît le symbole de surtempérature. _-_-



4. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 10 et 25).

   La valeur affichée correspond au pourcentage de diminution de la température réelle par rapport à la température de consigne qui s'activera avec la fonction.

5. Avec la flèche droite, vous avancez à l'écran suivant où apparaît le symbole de la fonction de standby. ‾_‾_

6. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 25 et 55).

   La valeur affichée correspond au pourcentage de diminution de la température réelle par rapport à la température de consigne qui s'activera avec la fonction.

7. Avec la flèche droite, vous passerez à l'écran suivant où apparaît la valeur du temps de retard.

8. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 0 et 60 min).

9. La flèche vers la droite permet d'accéder à l'écran suivant d'activation/désactivation du détecteur de niveau.

10. Les flèches vers le haut et vers le bas permettent de sélectionner la valeur souhaitée (ON/OFF). Sur OFF, l'affichage sur le display et l'activation du signal externe ne sont pas actifs. Sur ON, en cas de niveau bas de hot-melt, l'alarme (n - - -) s'affiche à l'écran et le contact de signal externe s'active.

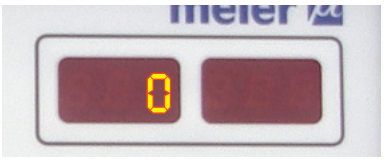
11. Avec la flèche droite, revenez au paramètre initial.

12. Dans tout paramètre, avec la flèche gauche, vous quittez le menu spécial et les températures du plateau sont à nouveau affichées.

    Pour mémoriser un paramètre, il suffit de passer au paramètre suivant en appuyant sur la flèche vers la droite.

Programmer l'horloge

Les vide fûts PS200 disposent d'un système programmable hebdomadaire pour la connexion et déconnexion de l'unité ainsi que pour l'activation et désactivation de la fonction de standby.



Avant de programmer ces fonctions, il est nécessaire d'introduire au contrôle les données du jour et de l'heure avec lesquels il travaillera pour exécuter ces programmes.

Programmer le jour et l'heure actuelle

1. Appuyez sur la touche portant le symbole d'horloge

   A l'affichage, un '0' indicatif du programme pour les données du jour et de l'heure actuelle apparaîtra.

2. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   A l'affichage sur la gauche, l'heure apparaît avec un point, indiquant que cette valeur peut être modifiée, tandis qu'au second affichage, apparaissent les minutes.

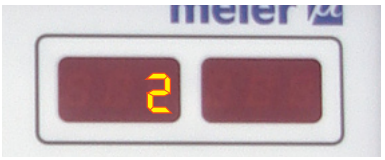
3. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

4. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Maintenant le point apparaît à l'affichage de droite.

5. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

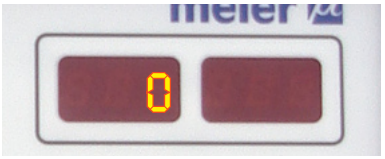
6. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.



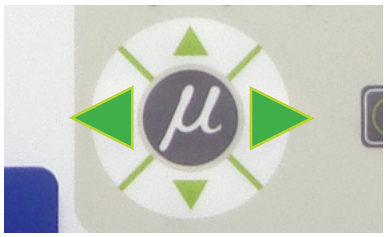
   Un numéro apparaît indiquant le jour de la semaine (1- lundi / 7- dimanche).

7. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

8. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.



   Le programme '0' apparaît à nouveau.



9. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du plateau.

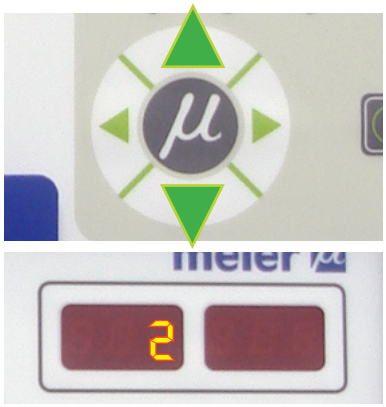
Programmer l'activation/désactivation de l'unité

Pour chaque jour de la semaine, de lundi (1) à dimanche (7), il est possible de programmer une heure d'activation et une autre de désactivation.

Les heures sont exprimées de 15 en 15 minutes, ainsi l'on passe de 10.0 (10 heures et 0 minutes) à 10.1 (10 heures et 15 minutes), 10.2 (10 heures et 30 minutes) et 10.3 (10 heures et 45 minutes).

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge

A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.



2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur du jour de la semaine désirée, lundi (1) à dimanche (7).

3. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Deux heures différentes apparaissent, une à chaque affichage. L'affichage de gauche montre l'heure de début tandis que l'affichage de droite montre l'heure finale.

4. Le point intermittent à l'heure de début indique que cette valeur peut être modifiée. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

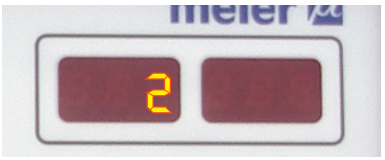
5. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Le point passe à l'heure finale.

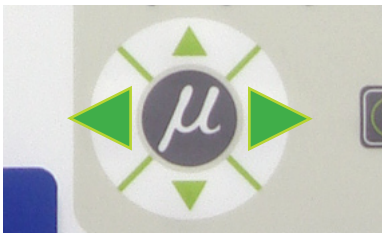
6. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

7. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Le programme sélectionné apparaît à nouveau. Avec la flèche en haut-en bas, d'autres programmes peuvent être sélectionnés.



8. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du plateau.



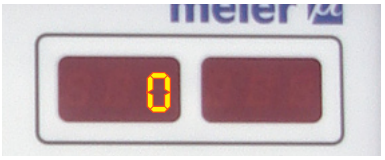
Quand une heure de déconnexion de l'unité est programmée, pour le jour présent, la led verte de la touche 'ON/OFF' clignotera.

Verrouillage du programme d'activation/désactivation de l'unité

Il est possible de verrouiller la programmation d'activation/ désactivation de l'unité sans qu'il soit nécessaire d'annuler la programmation de chaque jour de la semaine. Ainsi, les données programmées sont conservées mais la programmation n'a pas d'effet sur l'unité.

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   A
   l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

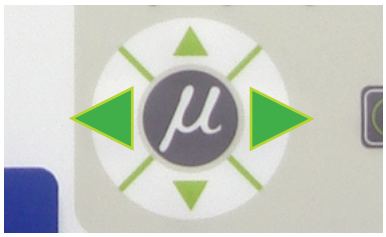


2. Avec la flèche en haut-en bas, dépassez la sélection du dernier jour de la semaine (7).

   A l'affichage l'indicatif 'ON/OFF' apparaît suivant lequel elle se trouve.

3. Appuyez à nouveau sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   L'état changera alternativement à chaque pression.



4. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du plateau.

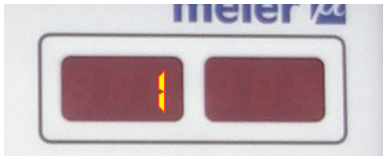
Programmer l'activation/désactivation de la fonction standby de l'unité

Pour chaque jour de la semaine, de lundi (1) à dimanche (7), il est possible de programmer une heure d'activation et une autre de désactivation. Les heures étant exprimées de 15 en 15 minutes, ainsi l'on passe de 10.0 (10 heures et 0 minutes) à 10.1 (10 heures et 15 minutes), 10.2 (10 heures et 30 minutes) et 10.3 (10 heures et 45 minutes).

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge

A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Appuyez sur la touche de fonction de standby.



Il apparaît un '1' indiquant le premier jour dans la programmation de la fonction de standby.

[Etant donné que l'heure et la date actuelle sont communes aux deux programmations, '0' n'apparaît pas dans ce nouveau menu].

3. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur du jour de la semaine désirée, lundi (1) à dimanche (7).

4. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Deux heures différentes apparaissent, une à chaque affichage. L'affichage de gauche montre l'heure de début tandis que l'affichage de droite montre l'heure finale

5. Le point intermittent à l'heure de début indique que cette valeur peut être modifiée. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

6 Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Le point passe à l'heure finale.

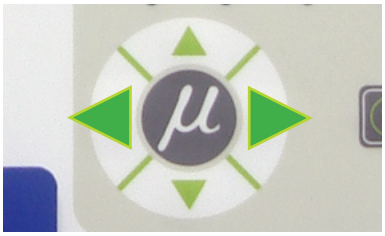
7. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

8. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Le nouveau programme sélectionné apparaît. Avec la flèche en haut-en bas, d'autres programmes peuvent être sélectionnés.

9. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du plateau.

Quand il existe une heure programmée d'activation de la fonction de standby de l'unité, pour le jour présent, la led verte de la touche '*standby*' clignote.



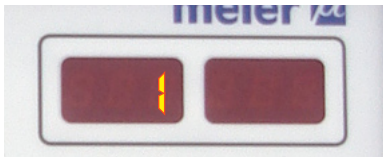
Verrouillage du programme de fonction standby de l'unité

Il est possible de verrouiller la programmation de la fonction standby de l'unité sans qu'il soit nécessaire d'annuler la programmation de chaque jour de la semaine. Ainsi, les données programmées sont conservées mais la programmation n'a pas d'effet sur l'unité.

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Appuyez sur la touche de fonction de standby.



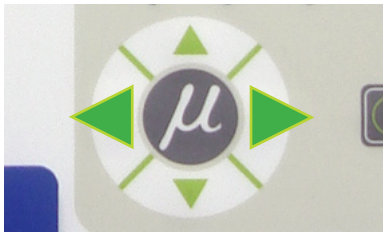
Il apparaît un '1' indiquant le premier jour de la programmation de la fonction standby.

3. Avec la flèche en haut-en bas, dépassez la sélection du dernier jour de la semaine (7).

A l'affichage l'indicatif 'ON/OFF' apparaît suivant lequel elle se trouve.

4. Appuyez à nouveau sur la touche portant le symbole de l'horloge.

L'état changera alternativement à chaque pression.



5. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du plateau.

Touches de fonctions spéciales

La simplicité de programmation des vide fûts PS200 réduit l'utilisation de touches de fonctions spéciales à la seule fonction de standby.

Cette fonction manuelle permet d'alterner entre le mode de travail et le mode de standby. L'utilisation de la fonction de standby pendant les périodes d'inactivité de l'unité de fusion, contribue à l'économie d'énergie et permet aux éléments chauffés de revenir à leur température de consigne rapidement, en restituant le mode travail.

Quand la fonction de standby est activée, la température de consigne de tous les éléments chauffés est réduite à une valeur selon le paramètre établi (voir '*Etablir les paramètres de l'unité de*

fusion'). Par exemple, si la température de consigne du plateau est de 160 °C et le paramètre de standby est fixé à 30 (30%), en appuyant sur la touche de fonction de standby, la température de consigne du plateau passera à 112 °C (70% de 160 °C).

Les trois systèmes de fonction de standby existant dans les vide fûts présentent un protocole de priorités comme suit:

1° touche fonction standby manuelle
2° signal externe de fonction standby
3° programmation d'activation/désactivation de la fonction standby

Ainsi, si la fonction est activée pour l'un de ces trois systèmes, elle peut toujours être désactivée par la touche manuelle. En revanche, si l'activation a été réalisée de la touche manuelle, elle ne peut être désactivée par aucun des deux autres systèmes. La programmation hebdomadaire ne peut désactiver la fonction qui a été activée par l'un des deux autres systèmes.

Nous recommandons le critère suivant pour l'utilisation de la fonction standby:

- si le temps d'inactivité est inférieur à 2 heures, laissez l'unité de fusion chauffer normalement.

- si le temps d'inactivité est supérieur à 2 heures et inférieur à 4 heures, appliquez la fonction standby.

- si le temps d'inactivité est supérieur à 4 heures, adoptez l'une des deux options suivantes: éteindre l'unité s'il n'est pas prévu de l'utiliser pendant le reste de la journée ou maintenir la fonction standby si l'on pense la réutiliser durant cette même journée.

Contrôle de vitesse de la pompe

Mode manuel

Le mode de travail manuel suppose un contrôle total de l'utilisateur sur la mise en marche /arrêt et sur le réglage de la vitesse de rotation de la pompe.

Pour travailler selon ce mode de travail, il faut réaliser les étapes suivantes :

1. Mettez le sélecteur de 'ON-OFF' sur la position 'MANUAL'.

S'il existe un réglage de vitesse préalable, cette valeur s'affichera sur l'écran et la pompe commencera à tourner à la vitesse indiquée. Sinon:

2. Tournez la commande 'RPM' vers la gauche et la pompe commencera à tourner selon les révolutions qu'indique l'écran.

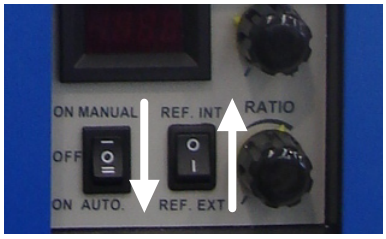
3. Réglez la vitesse de rotation sur la valeur nécessaire pour l'application.

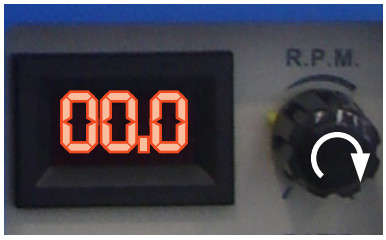
Le fond d'échelle de cette commande est le maximum de révolutions admises 100 (il est recommandé de travailler à des vitesses non inférieures à 10 t/ min ni supérieures à 80 t/min).

Ce fond d'échelle peut être modifié grâce à la commande indiquée comme 'RATIO' qui réduit cette valeur en pourcentage. Ainsi, avec la commande 'RATIO' sur la position moyenne, la valeur maximale que peut atteindre la commande 'RPM' ne sera que de 50t/min.

Mode automatique avec signal de consigne interne

Ce mode de travail suppose un contrôle de l'utilisateur sur le réglage de vitesse de rotation de la pompe, mais en laissant la mise en marche /arrêt à un signal externe -contact sans tension-, normalement depuis la machine principale.





Pour travailler selon ce mode de travail, il faut réaliser les étapes suivantes :

1. Mettez le sélecteur de référence 'REF' sur la position 'INT'.

2. Mettez le sélecteur de 'ON-OFF' sur la position 'AUTO'.

Le système séparera le signal de mise en marche depuis la machine principale. Lorsque celui-ci se produit, s'il existe un réglage de vitesse préalable, cette valeur s'affichera sur l'écran et la pompe commencera à tourner à la vitesse indiquée. Sinon:

3. Tournez la commande 'RPM' vers la gauche et la pompe commencera à tourner selon les révolutions qu'indique l'écran.

4. Réglez la vitesse de rotation sur la valeur nécessaire pour l'application.

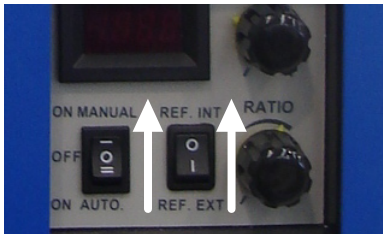
Le fond d'échelle de cette commande est le maximum de révolutions admises 100 (il est recommandé de travailler à des vitesses non inférieures à 10 t/ min ni supérieures à 80 t/min).

Ce fond d'échelle peut être modifié grâce à la commande indiquée comme 'RATIO' qui réduit cette valeur en pourcentage. Ainsi, avec la commande 'RATIO' sur la position moyenne, la valeur maximale que peut atteindre la commande 'RPM' ne sera que de 50t/min.

Mode automatique avec signal de consigne externe

Ce mode de travail suppose un contrôle total de la machine principale sur la mise en marche /arrêt de la pompe -contact sans tension- et sur le réglage de la vitesse de rotation de la pompe - signal externe de tension 0-10V CC.

Pour travailler selon ce mode de travail, il faut réaliser les étapes suivantes :



1. Mettez le sélecteur de référence 'REF' sur la position 'EXT'.

2. Mettez le sélecteur de 'ON-OFF' sur la position 'AUTO'.

Le système séparera le signal de mise en marche depuis la machine principale. Lorsque celui-ci se produit, s'il existe un signal de tension préalable, la valeur de vitesse correspondante s'affichera sur l'écran et la pompe commencera à tourner à la vitesse indiquée. Sinon:

3. Mettez la machine principale en fonctionnement pour que cette dernière envoie le signal de tension adéquat.

4. Réglez le signal sur la valeur nécessaire pour l'application.

Les 10 V CC du signal de consigne de vitesse correspondent aux révolutions maximales admises : 100 (il est recommandé de travailler avec des vitesses non inférieures à 10 t/min ni supérieures à 80 t/min).

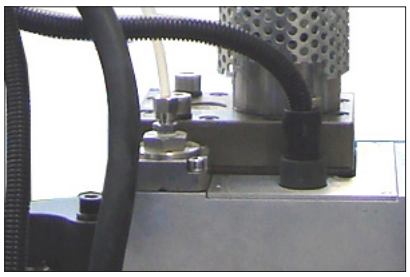
La correspondance tension-vitesse de rotation peut être modifiée grâce à la commande indiquée comme 'RATIO' qui réduit cette valeur en pourcentage. Ainsi, avec la commande 'RATIO' sur la position moyenne, la valeur maximale de vitesse à 10 V CC pouvant être atteinte ne sera que de 50t/min.

Régulation de la vanne by-pass

Le système de pompage par pompe à engrenage proportionne un débit constant d'adhésif en fonction de la vitesse de rotation de la pompe.

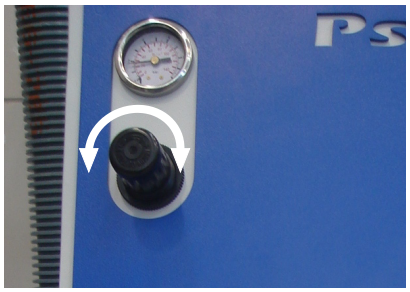
Dans ce genre de systèmes, la pression qui en provient et qui est engendrée par la pompe est la conséquence des rétentions provoquées par le circuit (longueur et diamètre des tuyaux

flexibles, coudes aux raccords de connexion, diamètres de sortie des becs, etc.) et de l'adhésif même (viscosité).



Cette pression, pour des raisons de sécurité, doit être déchargée lorsque le circuit dépasse la valeur de travail -normalement avec circuit fermé et pompe actionnée- ce qui force l'utilisation d'une vanne de refoulement ou vanne by-pass.

Cette vanne peut être à réglage manuel, par vis filetée ou, optionnelment, avec commande pneumatique, par régulateur de pression et manomètre. Dans ce dernier cas, la pression du circuit d'adhésif est en rapport 15:1 contre la pression affichée sur le manomètre.



Réglage de la vanne pneumatique

Pour régler la pression avec ce modèle de vanne nous suivrons les étapes suivantes :

1. Débloquez la commande du régulateur de pression, en le tirant doucement.

2. Tournez-le vers la gauche afin d'augmenter la pression. Celle-ci sera reflétée sur le manomètre placé à côté.

Avertissement: Ne dépassez pas une pression de 6 bars. Cela correspond à 90 kg/cm2 dans le circuit hydraulique.

Déplacements du plateau

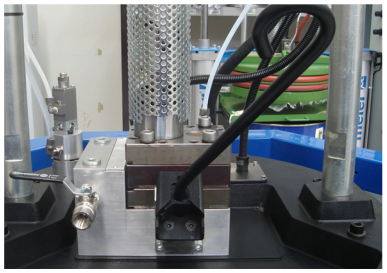
Pour des raisons de sécurité, pour faire descendre le plateau, dans la mesure où celui-ci se trouve en dehors du fût, appuyer sur la commande bimanuelle simultanée.

Avec le plateau dans la position la plus élevée, le bouton '*Descendre plateau*' ça illuminée intermittentment, indiquant la possibilité de ce mouvement. Appuyer sur la commande bimanuelle pour faire descendre le plateau jusqu'à l'entrée du fût (détecté par le capteur correspondant dans le système de levier). Dans le même temps, un signal acoustique intermittent indique la manœuvre a l'utilisateur et d'autres qui peut être proche de l'unité.

Pendant la phase de descente, si le commande à deux mains est libéré, le plateau arrête son mouvement. Les deux boutons restent allumés intermittentment parce que le plat peut également soulever ou abaisser

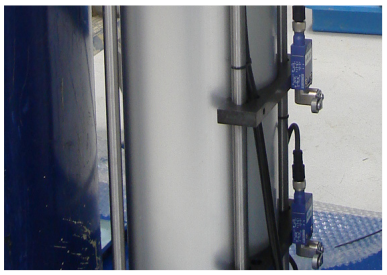
Dorénavant, le plateau descend automatiquement sans pressé les

boutons du systém bimanuelle. Le ronfleur cesse de sonner, et il n'ya pas de risque.



Lors de toute descente du plateau, ouvrir la vanne manuelle de purge pour éviter une surpressurisation du fût. La vanne peut être refermée dès que l'adhésif s'en échappe; opérer ensuite en toute normalité.

Lorsque le capteur détecte le commutateur à came correspondante dans le système, en fonction de l'emplacement choisi, le fût est presque vide, la balise lumineuse (si installé) indique le signal correspondant, donc vous pouvez préparer un nouveau fût pour le remplacement.



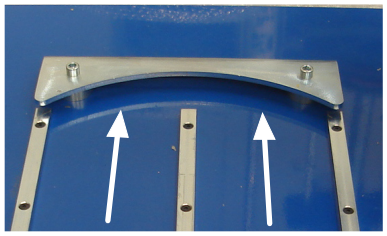
Une fois au fond du fût (position détectée par le capteur correspondant sur le système de levier), le plateau s'arrête ainsi que la pompe, dans l'attente de l'ordre de montée. Dans le même temps, le signal acoustique continue indique que le plat a atteint le niveau le plus bas et donc le fût est vide. Le ronfleur peut être désactivé avec la commande bimanuelle.

Avec le plateau dans la position la plus bas, le bouton '*Monter plateau*' ça illuminée intermittentment, indiquant la possibilité de ce mouvement. le plateau monte automatiquement jusqu'à ce que l'on appuie à nouveau sur la commande ou jusqu'à ce que le plateau arrive tout en haut (position détectée par le capteur correspondant dans le système de levier), puis s'arrête ; le témoin du bouton es activé intermittentment.

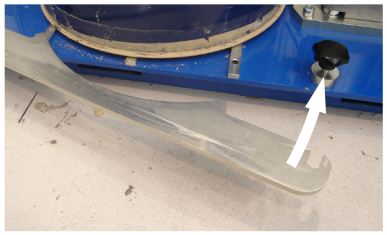
L'entrée d'air '*Injecter air*' s'active automatiquement lors de la montée du plateau pour éviter la formation de vide à l'intérieur du fût, qui provoquerait le blocage non souhaité du plateau ou une déformation du propre fût. Cette activation peut se réaliser manuellement au travers de la touche correspondante.

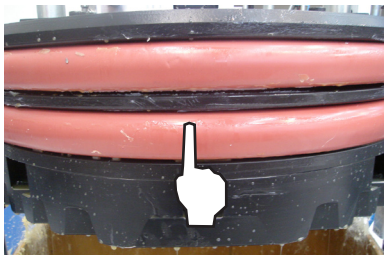
Chargement du fût

Une fois le plateau en position haute, placer le fût sur la machine et l'ajuster sur la butée arrière. Le fût ne doit présenter ni bosses ni déformations.

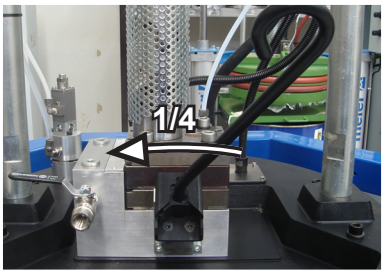


Ajuster le fût et fermer la bride frontale.

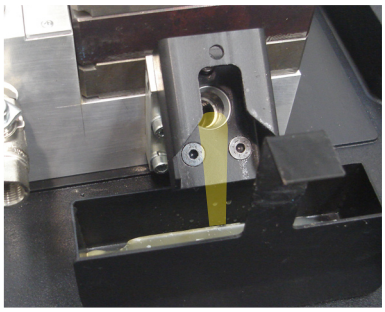




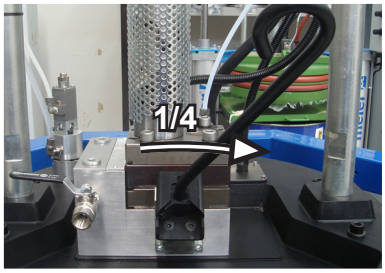
Graisser (haute température) légèrement les joints de fermeture du plateau.



Desserrer la tige filetée de l'orifice de purge (en tournant d' 1/4 de tour vers la gauche) et placer le bac de récupération téflon. Abaisser lentement le plateau en utilisant la commande bimanuelle jusqu'à ce que le joint soit introduit dans le fût.



A partir de là, le plateau descendra automatiquement. Attendre que de l'adhésif sorte par l'orifice de purge. S'assurer qu'il ne reste pas d'air dans le fût.



Visser la tige (en tournant d'1/4 de tour vers la droite) et nettoyer le bac de récupération téflon (lorsque le plateau est froid, le nettoyage est beaucoup plus facile, l'adhésif solide pouvant être extrait complètement).

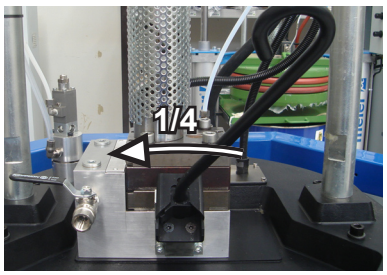
Activer la pompe. Le système est prêt à fonctionner.

Déchargement du fût

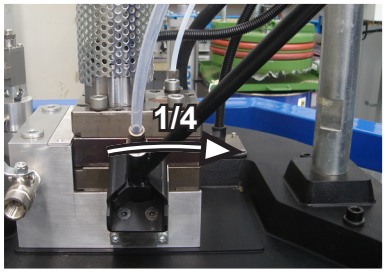
Une fois le plateau est au fond du fût, le témoin orange '*Descendre plateau*' s'allumée sur le tableau de commandes. Le signal acoustique continue indique que le plat a atteint le niveau le plus bas et donc le fût est vide. Le ronfleur peut être désactivé avec la commande bimanuelle. Dans ce cas, la pompe reste désactivée.

Avec le bouton de démarrage de la pompe, et seulement quand il est pressé, la pompe peut être activée pour enlever tout adhésif restant moulé dans le fond du fût.

Introduction de l'air dans le fût en mode manuel



Desserrer la tige filetée de l'orifice de purge en tournant d' 1/4 de tour vers la gauche.

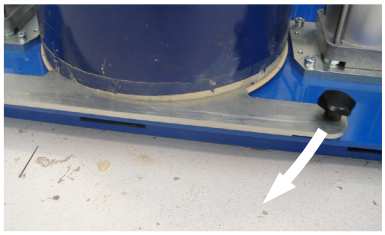


Introduire la tige avec le tube d'air en tournant d'1/4 de tour vers la droite.

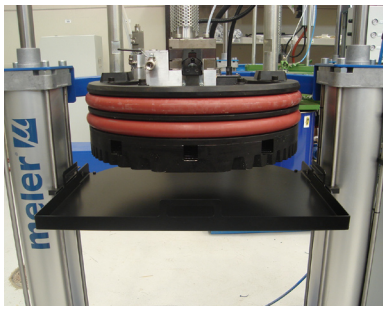
Le système doit être relié à la prise d'air et ouvrez le robinet.

Il convient de s'assurer que de l'air sort par le tube en appuyant sur le bouton '*Injecter air*' du tableau. UNE ERREUR D'APPROVISIONNEMENT EN AIR PEUT ENDOMMAGER LE FÛT ET EMPÊCHER L'EXTRACTION DU PLATEAU.

Sélectionner le bouton de commande pneumatique '*Monter plateau'* ; celui commencera à monter. Le sélecteur d'air de soufflage s'activera automatiquement. Une fois le plateau tout en haut, (la barre-levier a libéré le microswitch supérieur), le témoin d'alarme orange s'éteint.

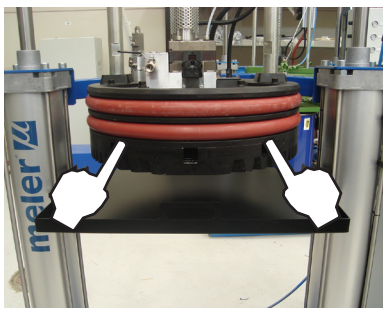


Ôter les brides du fût et l'extraire de la machine.



Si aucun autre fût ne va être chargé de suite, placer le bac de récupération d'adhésif sous le plateau. Ôter la tige et le tube d'air et replacer la tige filetée dans l'orifice de purge.

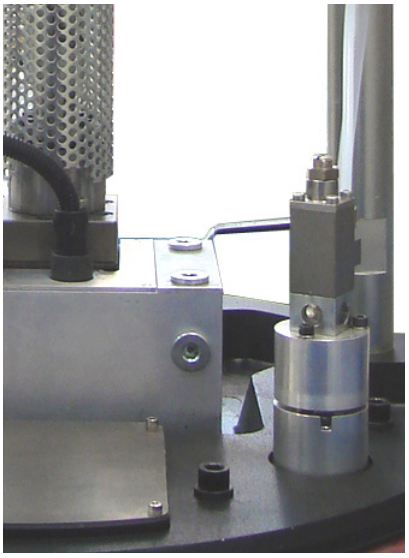
Un système de détection indique à la machine la présence du bac de récupération lorsque celui-ci est installé et empêche ainsi la descente du plateau tant que le bac est en position.



Si le système ne va pas être utilisé pendant plusieurs heures, nettoyer à l'aide d'un chiffon absorbant les résidus d'adhésif collés au plateau.

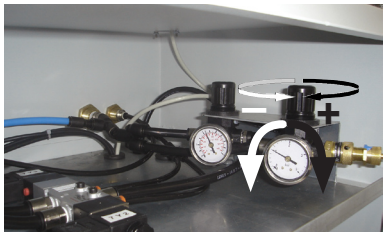
Introduction de l'air dans le fût en mode automatique (optionnel).

Le système introduit automatiquement l'air dans le fût tandis que le plateau se lève, donc l'opération est seulement de sélectionner le bouton de commande pneumatique '*Monter plateau'* et il commence la manoeuvre de remontée.



Le soufflage d'air du système d'injection est automatiquement activé.

Avertissement : Un apport excessif provoquerait une surpressurisation à l'intérieur du fût.



La pression d'air de soufflage doit être réglée en fonction de la vitesse de montée du plateau (pression maximale limitée à 1,5 bar). L'apport d'air est nécessaire pour éviter une dépression à l'intérieur du fût. La pression est réglée en usine à 1 bar. A l'intérieur du coffret est le régulateur de pression, manomètre de lecture et soupape de sécurité.

5. MAINTENANCE

Avertissement: Les plateaux suiveurs sont des appareils équipés de technologies actuelles qui présentent certains risques prévisibles. La manipulation, l'installation et la réparation de ces équipements devront par conséquent être réalisées exclusivement par un personnel compétent suffisamment entraîné et expérimenté en la matière.

Le tableau suivant résume brièvement les consignes à suivre pour une maintenance appropriée du plateau suiveur. Lisez attentivement le paragraphe correspondant dans chaque cas.

Si l'unité ne fonctionne pas ou fonctionne mal, contactez le service technique de '*meler*' ou le Responsable de votre secteur.

Opération	Fréquence	Référence
Nettoyage externe	Tous les jours	*Nettoyage de l'unité*
Dépressurisation du système	Avant de réaliser les opérations de maintenance et de réparation du système hydraulique	*Dépressurisation du système*
Nettoyage du plateau	- Selon besoins (1 fois / an minimum) - À chaque changement de fût	*Maintenance du plateau*
Recherche de fuites sur la pompe	Selon le nombre d'heures de fonctionnement et les paramètres de température et de vitesse (au moins 1 fois / mois)	*Maintenance de la pompe*
Nettoyage et changement d'huile (motorréducteur)	Selon température et conditions d'utilisation (8.000 h. maxi.)	*Maintenance du motorréducteur*
Filtre air comprimé	- Purge eau condensée (une fois par semaine) - Nettoyage filtre (au moins une fois par semestre)	*Maintenance du filtre à air*

Nettoyage de l'unité

Pour préserver les performances de l'unité de fusion et la parfaite mobilité de tous ses composants, tous ses éléments doivent rester propres, particulièrement la grille de ventilation du tableau électrique.

Avertissement: Risque de secousses électriques. Un manque d'attention peut provoquer des lésions ou des blessures mortelles. Nettoyer l'extérieur à l'aide d'un chiffon humidifié à l'eau. N'utiliser ni liquides inflammables ni solvants.

Nettoyage externe :

Utiliser des produits nettoyants non abrasifs et sans solvant.

Appliquer le produit à l'aide d'un chiffon doux.

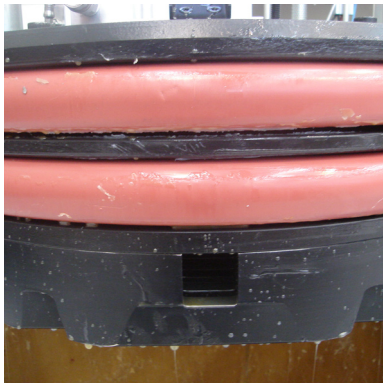
N'utiliser ni outil pointu ni racleur à angles vifs.

Dépressurisation du système

Avertissement : Système sous pression à haute température Déconnecter les tuyaux ou les pistolets et dépressuriser entièrement le système avant toute manipulation. Tout manquement à ces consignes peut entraîner de graves lésions corporelles.

1. Débrancher le moteur.
2. Placer un récipient sous les buses de dépose.
3. Activer l'électrovanne électriquement ou manuellement (pistolets automatiques) ou presser la gâchette (pistolets manuels) jusqu'à ce que l'adhésif ne s'écoule plus des buses.

Maintenance du plateau



Lors d'arrêts prolongés de plusieurs jours ou lors de changement de type d'adhésif, le circuit doit être purgé avec un produit nettoyant.

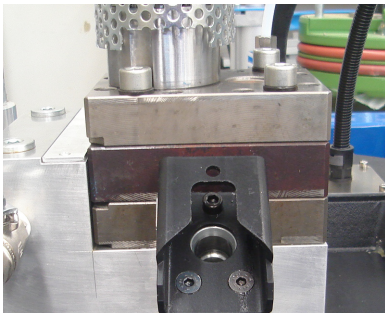
S'adresser au fabricant de l'adhésif pour le choix du matériau nettoyant et ses consignes d'utilisation. Exiger et lire attentivement la fiche technique du produit.

Lorsque la production reprend, éliminer les restes de nettoyant avec le nouvel adhésif.

Les plateaux disposent d'un revêtement PTFE favorisant leur pouvoir anti-adhérant. Le nettoyage du plateau s'en trouve ainsi simplifié. Le matériau froid peut être éliminé en le soulevant délicatement. Le plateau peut être chauffé à quelque 60-80°C, si nécessaire, pour faciliter l'élimination de l'adhésif.

Avertissement : N'utiliser ni outil pointu ni racleur à angles vifs.

Maintenance de la pompe



Recherche des fuites

La pompe dispose d'un système de garniture sur l'axe visant à éviter les fuites d'adhésif. Un peu d'adhésif peut parfois

s'échapper, il est par conséquent nécessaire de resserrer l'écrou ou de changer la garniture.

Avertissement : La garniture doit être remplacée lorsque la pompe est chaude.

Démonter l'accouplement de l'axe de la pompe. Resserrer ou extraire l'écrou fixant la garniture. Remplacer les joints et remonter le tout.

Les cycles de mise en température – refroidissement du système nécessitent de resserrer occasionnellement l'écrou de fixation.

Avertissement : Toujours utiliser des gants et des lunettes de protection. Risque de brûlures.

Maintenance du motorréducteur

Nettoyage du ventilateur du moteur

Contrôler périodiquement l'état du ventilateur du moteur et celui de sa grille de ventilation.

En cas de poussière accumulée, souffler doucement de l'air pour le nettoyer (ôter le couvercle de protection si nécessaire).

Changement de lubrifiant

Les réducteurs sont livrés approvisionnés en huile synthétique de lubrification '*à vie*' – en l'absence de pollution extérieure -. Température ambiante 0 ÷ 40 °C avec des maximales jusqu'à -20 °C et +50 °C.

Utiliser exclusivement les lubrifiants conseillés par le fabricant. L'utilisation d'autres types de lubrifiants peut endommager ou entraîner l'usure prématurée du réducteur.

Le modèle de réducteur utilisé peut contenir environ 1,6 l de lubrifiant.

Lubrifiants recommandés

MARQUE	TYPE D'HUILE
KLÜBER	Klübersynth GH 6-220
SHELL	Tivela Oil S 220
MOBIL	Glygoyle 30

Maintenance du filtre à air

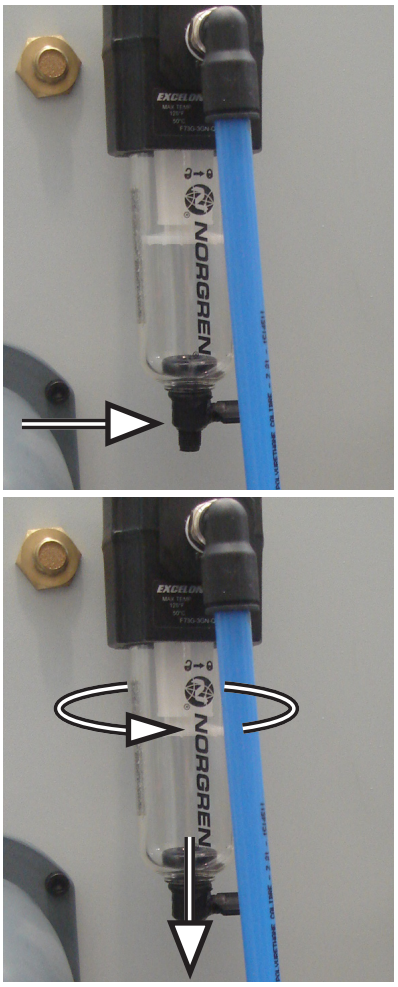
Le filtre-régulateur d'air s'utilise au niveau de l'arrivée d'air comprimé de l'unité pour nettoyer l'air de ses impuretés, en extraire l'humidité par condensation et régler la pression de travail.

La condensation de l'air est récupérée dans le bac du filtre-régulateur.

Pour le purger, ouvrir la petite vanne de purge située en bas du bac.

Tous les six mois, selon l'état de propreté de l'air utilisé, il convient de nettoyer le filtre intérieur à particules. Pour cela, purger préalablement le bac, couper l'arrivée de pression d'air et dévisser le bac du corps du filtre pour extraire la cartouche filtrante, la laver à l'eau savonneuse et la rincer abondamment.

Replacer la cartouche et revisser le bac.



6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Generales

Capacité du fût	200 l		
Dimensions du fût	standard 571 x 950 mm (maximum)		
Puissance de fusion	21 kW		
Type de fusion	plateau avec résistances intégrés		
Choix du plateau	lisse	ailette radiale	ailette parallèles
Capacité du fusion (*)	30kg/h	130kg/h	165kg/h
Type de sonde	RTD Pt100 / Ni120		
Pompe optionnelle	1, 2.5, 4, 8, 15, 20, 30 cc/tr simple 0.6, 1.2, 2.4, 4.8 cc/tr double		
Nombre de sorties	2 ó 4		
Puissance moteur	250W / 375W / 1100W (second pompe)		
Vitesse pompe	7-100tr/min (10-80tr/min recommandée)		
Alimentation	400V 3~ 50/60 Hz + N + PE		
Puissance par sortie	1200 W máx.		
Température ambiante	10° C min / 40° C máx		
Pression de travail maxi.	85 bar (maximale)		
Dimensions (LxlxH)	1795 x 800 x 1592mm (plateau bas) x 2624mm (plateau haute)		
Poids	780 kg		

(*) second type de adhésif et conditions de travail

Cette page n’a pas de texte.

7. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

Cette page n’a pas de texte.

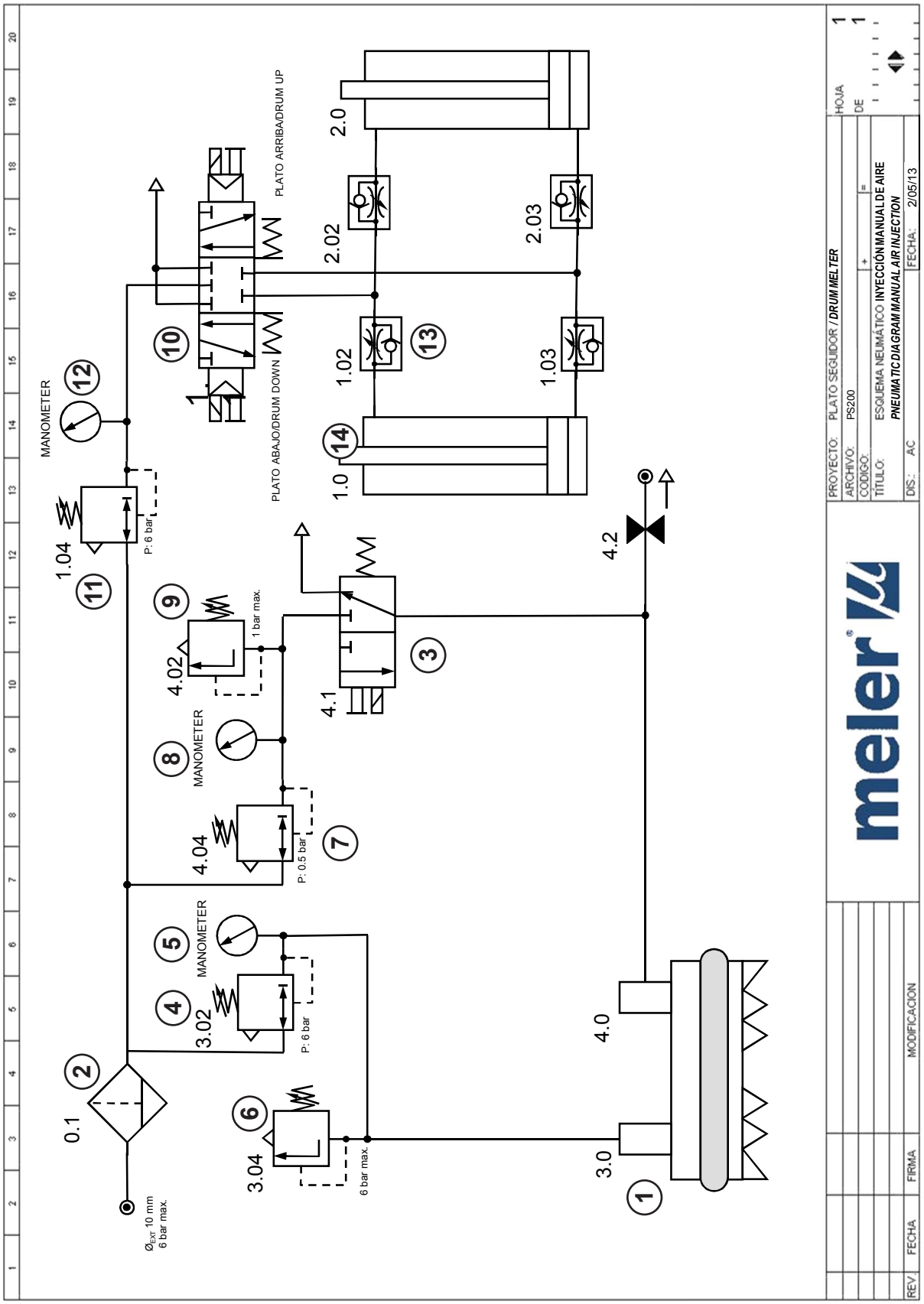
8. SCHÉMA PNEUMATIQUE

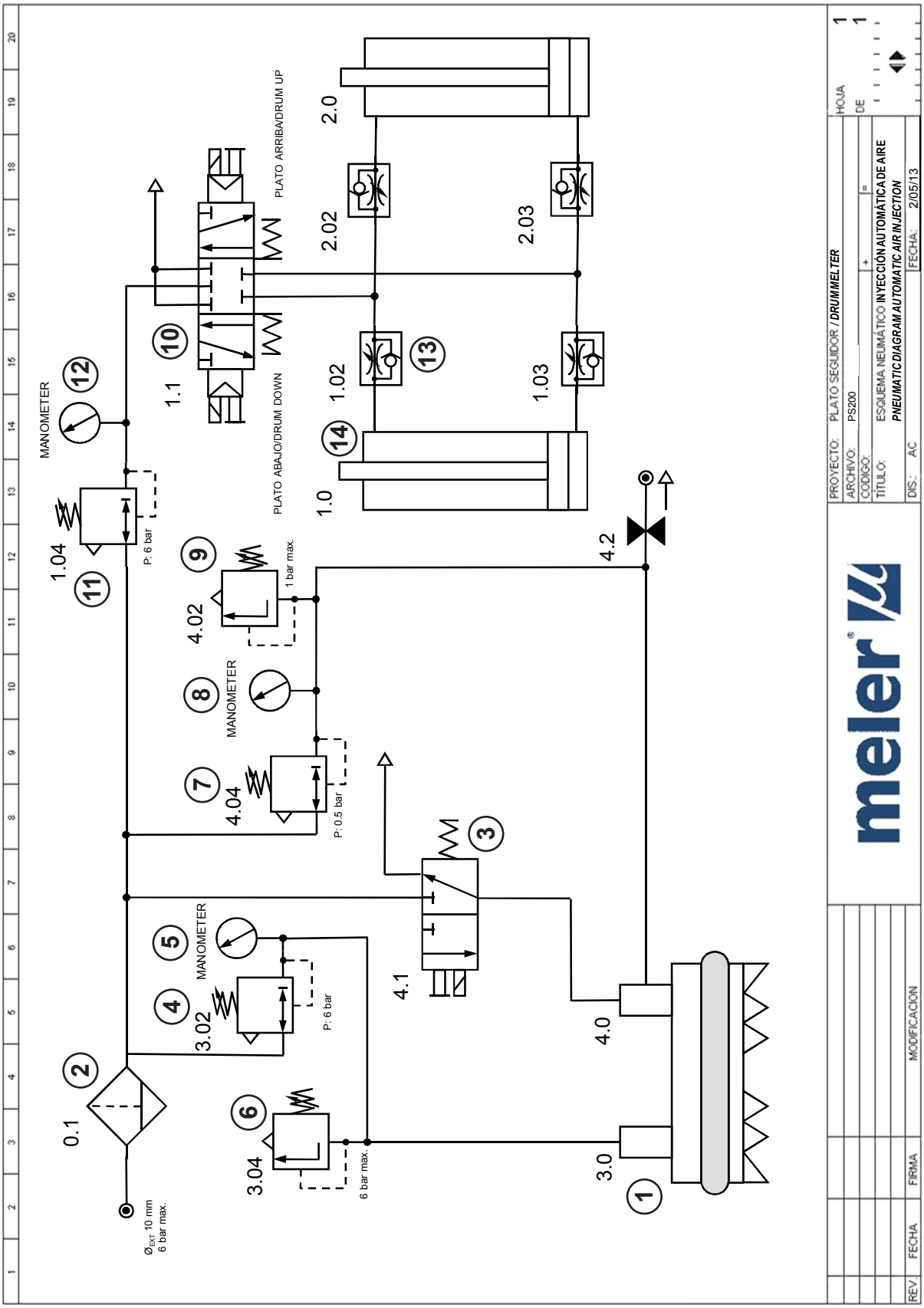
Schéma pneumatique avec système de aereation manuel

- 1 Vanne générale de fermeture 3/8
- 2 Filtre d'arrivée d'air
- 3 Électrovanne 3/2 système ventilation
- 4 Régulateur de pression système ventilation
- 5 Manomètre pression système ventilation
- 6 Vanne de limitation de pression système ventilation
- 7 Régulateur de pression vanne bypass pompe
- 8 Manomètre pression vanne bypass pompe
- 9 Vanne de limitation de pression vanne bypass pompe
- 10 Électrovanne 5/3 mouvement cylindres
- 11 Régulateur de pression mouvement cylindres
- 12 Manomètre pression mouvement cylindres
- 13 Régulateur de débit vitesse cylindres
- 14 Cylindres mouvement plateau

Schéma pneumatique avec système de aereation automatique

- 1 Vanne générale de fermeture 3/8
- 2 Filtre d'arrivée d'air
- 3 Électrovanne 3/2 système ventilation
- 4 Régulateur de pression système ventilation
- 5 Manomètre pression système ventilation
- 6 Vanne de limitation de pression système ventilation
- 7 Régulateur de pression vanne bypass pompe
- 8 Manomètre pression vanne bypass pompe
- 9 Vanne de limitation de pression vanne bypass pompe
- 10 Électrovanne 5/3 mouvement cylindres
- 11 Régulateur de pression mouvement cylindres
- 12 Manomètre pression mouvement cylindres
- 13 Régulateur de débit vitesse cylindres
- 14 Cylindres mouvement plateau


PLATO ARRIBA/DRUM UP
PLATO ABAJO/DRUM DOWN
MANOMETER
MANOMETER
MANOMETER
P: 6 bar
P: 0.5 bar
P: 6 bar
1 bar max.
6 bar max.
Q_{INT} 10 mm
6 bar max.
PROYECTO: PLATO SEGUIDOR / DRUM MELTER
ARCHIVO: PS200
CÓDIGO:
TÍTULO: ESQUEMA NEUMÁTICO INYECCIÓN MANUAL DE AIRE
PNEUMATIC DIAGRAM MANUAL AIR INJECTION
DIS.: AC
FECHA: 2/05/13
HOJA 1 DE 1
REV. FECHA FIRMA MODIFICACION
meler


PLATO ARRIBA/DRUM UP
PLATO ABAJO/DRUM DOWN
MANOMETER
MANOMETER
MANOMETER
P: 6 bar
P: 0.5 bar
P: 6 bar
1 bar max.
6 bar max
Ø EXT 10 mm
6 bar max.
0.1
1.0
1.02
1.03
1.04
1.1
2.0
2.02
2.03
3.0
3.02
3.04
4.0
4.02
4.04
4.1
4.2
PROYECTO: PLATO SEGUIDOR / DRUM MELTER
ARCHIVO: PS200
CODIGO:
TÍTULO: ESQUEMA NEUMÁTICO INYECCIÓN AUTOMÁTICA DE AIRE
PNEUMATIC DIAGRAM AUTOMATIC AIR INJECTION
DIS.: AC
FECHA: 2/05/13
HOJA 1
DE 1
REV. FECHA FIRMA MODIFICACION
meler

Cette page n’a pas de texte.

9. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

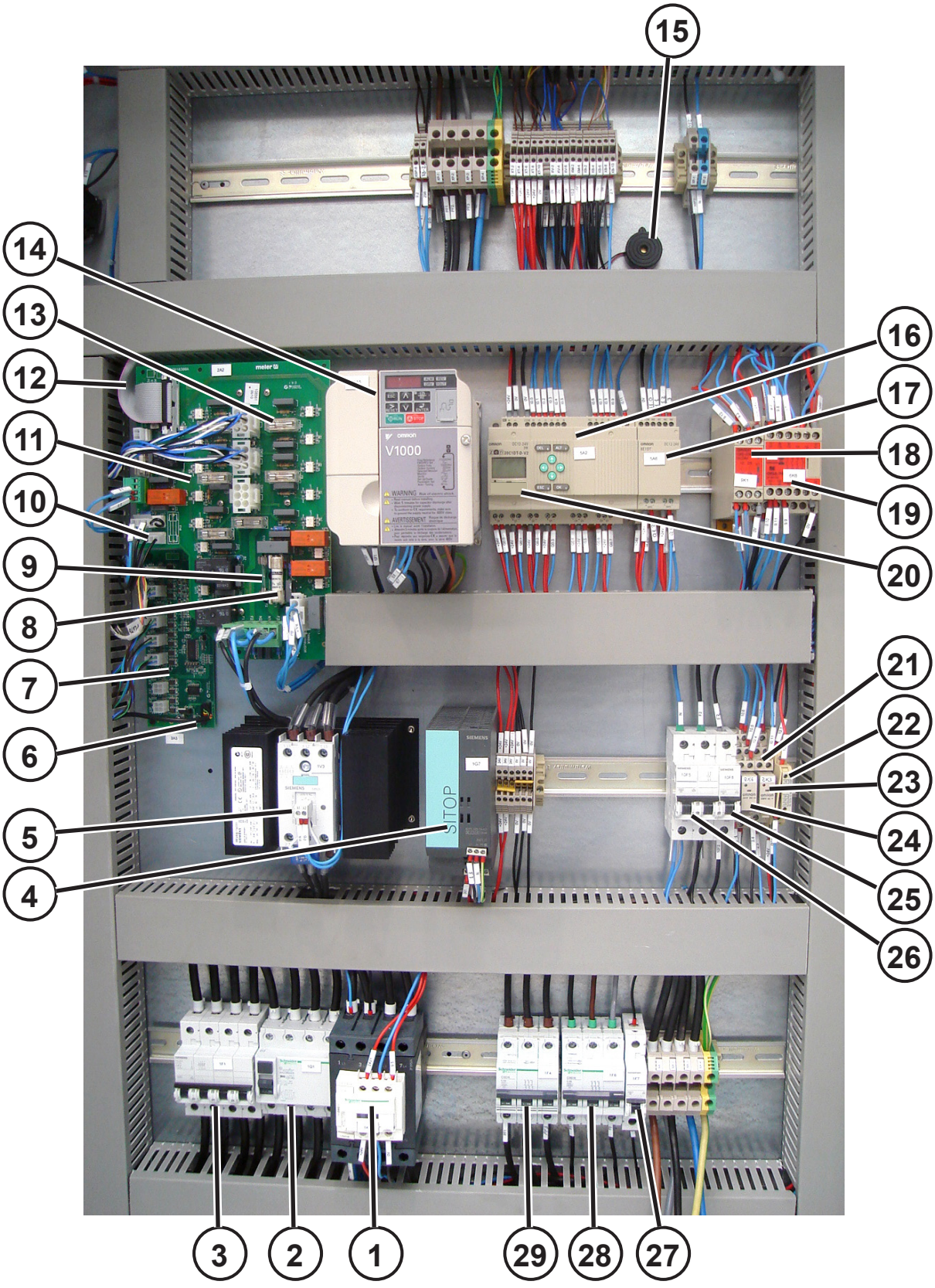
Le présent chapitre détaille la liste des pièces de rechange les plus communes utilisées sur les unités vide fûts 200 L afin de vous permettre de choisir rapidement ces pièces et en toute sécurité.

Les pièces de rechange sont répertoriées en fonction du groupe de composants auquel elles appartiennent, certaines sont par conséquent classées dans plusieurs groupes.

Pour vous aider visuellement, vous pouvez consulter les images générales des pièces ayant été numérotées pour faciliter leur identification dans la liste.

Les listes fournissent la référence et la désignation de la pièce de rechange.

A. COMPOSANTS DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE



A. COMPOSANTS DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE

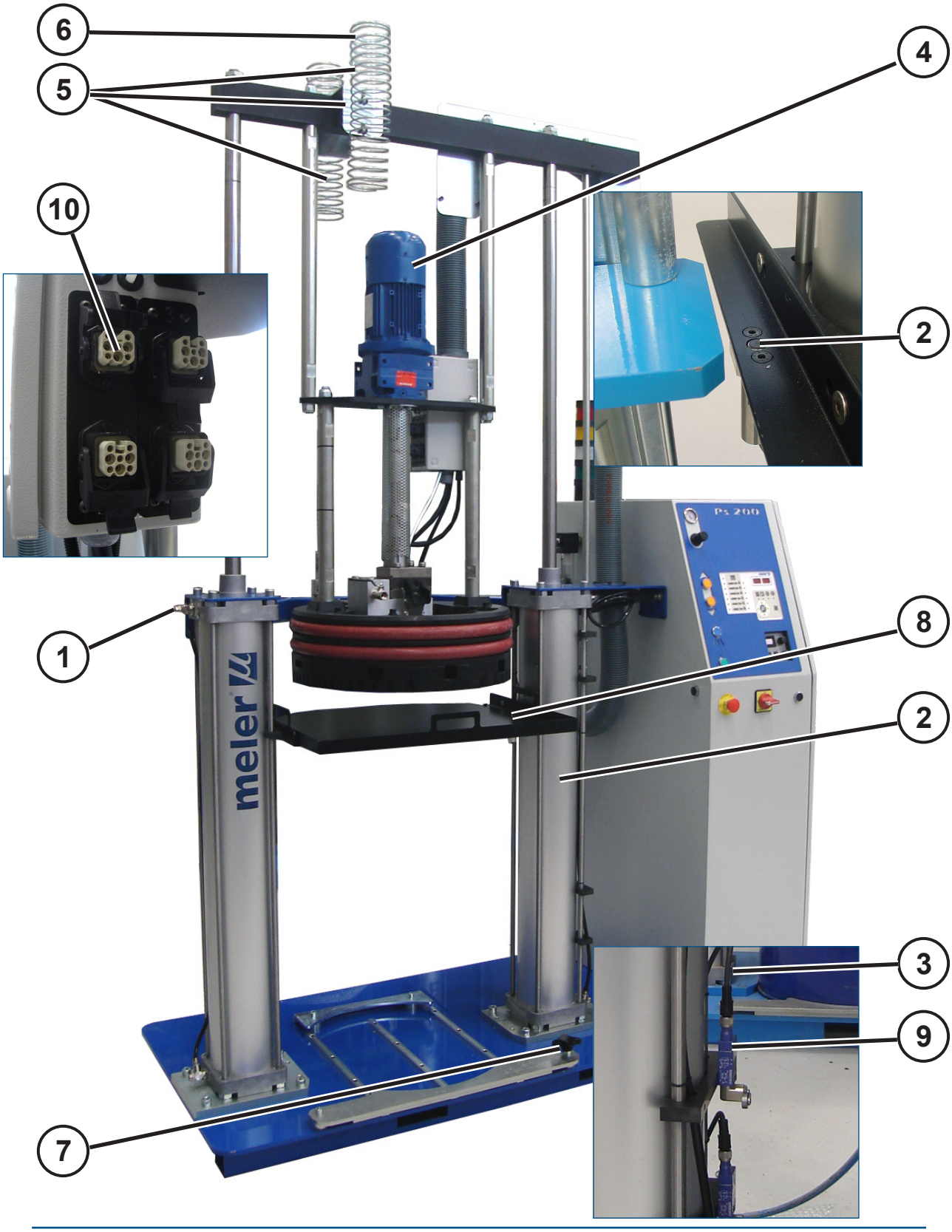
Nº	Réf.	Désignation
1	150110690	Contacteur 4 pôles 80A 24V DC
	150024450	Interrupteur différentiel 4P-63A-300mA
3	150024440	Interrupteur magnétothermique 4 pôles 63A
4	150024120	Source d'alimentation Siemens Sitop Smart 5A
5	150110680	Relais état solide triphasique 40A 230V
6	150110710	Câble interconnexion carte de sondes-carte de contrôle 500mm
7	150024710	Carte de sondes Pt100 - Ni120 micron/macro
8	150112570	Fusible 16A 10x38 ultra rapide
9	150112560	Fusible 6,3A 6x32 ultra rapide
10	150110720	Câble interconnexion carte de puissance-source d'alimentation 500mm
11	150024690	Carte de puissance 6 sorties micron/macro
12	150028150	Câble interconnexion carte de contrôle-carte de puissance 600mm
13	150112410	Fusible 6,3A 5x20 ultra rapide
14	150090500	Variateur fréquence moteur 230V AC 0.375kW
	150090710	Variateur fréquence moteur 230V AC hasta 2,2 kW
15	150025630	Ronfleur 24V DC
16	150110660	Relais programmable omron zen 20 entreés
17	150110670	Extension pour zen omron
18	150024150	Relais de sécurité catégorie 4 24V DC
19	150024140	Combinaison de sécurité catégorie 4 24V DC
20	150110650	Cassette de mémoire pour zen omron
21	150024270	Socle relais Weidmüller 2 contacts
22	150029760	Convertisseur 0-10V/0-10V
23	150090420	Relais 2 contacts 220V AC
24	150090430	Relais 2 contacts 24V DC
25	150024110	Interrupteur magnétothermique unipolaire 4A
26	150024060	Interrupteur magnétothermique bipolaire 6A
27	150024100	Interrupteur magnétothermique unipolaire 6A
28	150028170	Interrupteur magnétothermique 3 pôles 25A
29	150110700	Interrupteur magnétothermique 3 pôles 32A

B. COMPOSANT DU TABLEAU DE COMMANDES

B. COMPOSANT DU TABLEAU DE COMMANDES

Nº	Réf.	Désignation
1	150022480	Bouton jaune lumineux
2	150022500	Bouton bleu
3	150022450	Bouton vert lumineux
4	150022510	Bouton noir
5	150022440	Bouton d'arrêt d'urgence
6	150024480	Dispositif de commande 3 cadenas
7	150090480	Sélecteur de trois positions
8	150021600	Interrupteur principale
9	150090470	Commande potentiomètre
10	150090450	Écran révolutions du moteur
11	150024720	Carte de contrôle micron
12	150022490	Led jaune
13	150022520	Porte-contact
14	150022530	Contact N/O
15	150022460	Led vert
16	150090460	Potentiomètre linéaire 2K (20K)
17	150022540	Contact N/F
18	150024470	Bloc base 3P 63A
19	150024460	Pôle neutre 63-80A

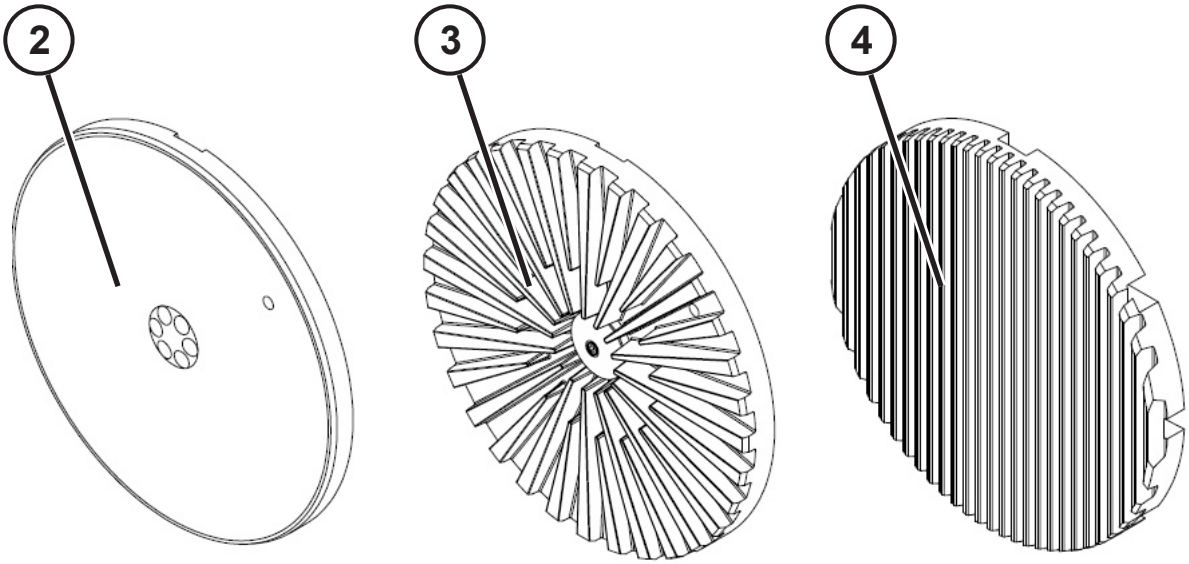
C. STRUCTURE

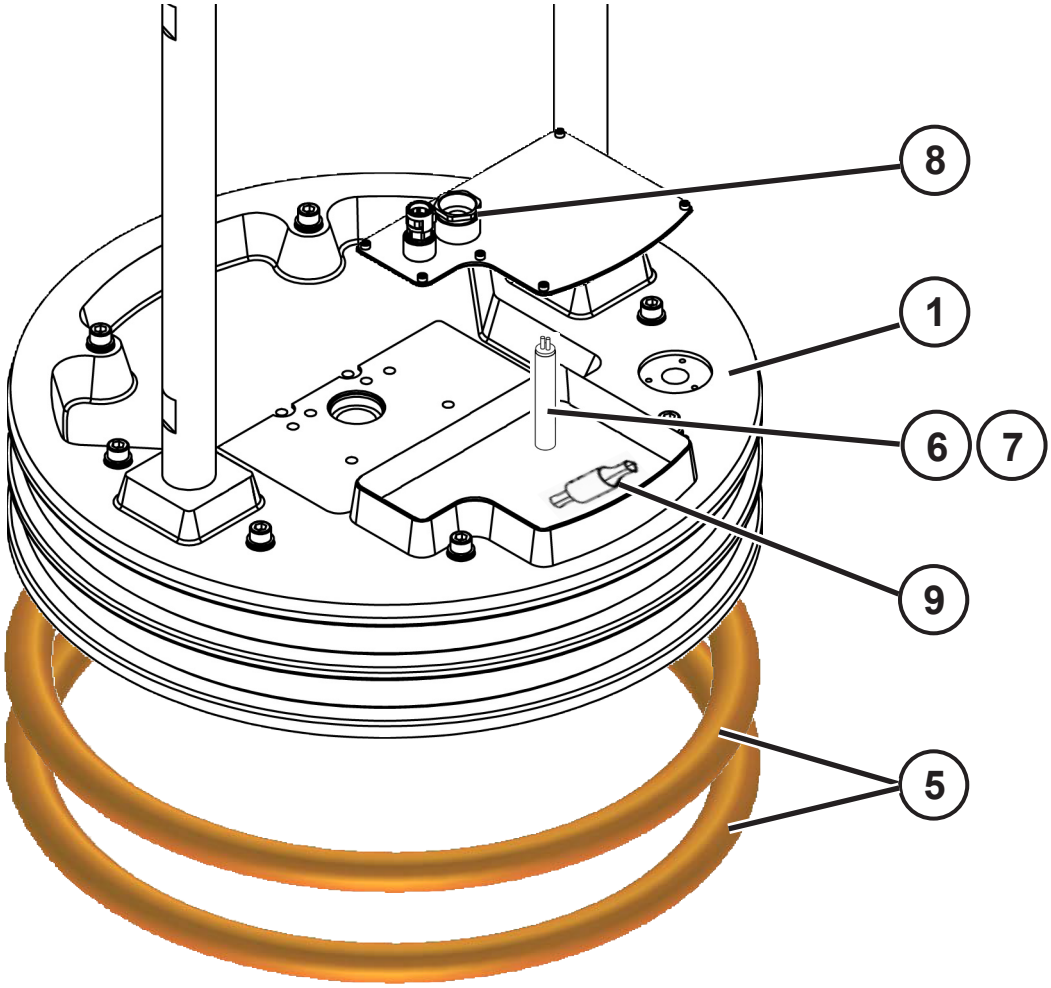


C. STRUCTURE

Nº	Réf.	Désignation
1	150024360	Régulateur de débit G3/8
2	150023780	Détecteur inductif M12 5 PNP NO
3	150023530	Câble bout de course 4 pôles 5m
4	150028080	Motoréducteur 0,375kW avec ventilateur indépendante
	150110880	Motoréducteur 1,1kW avec ventilateur indépendante
5	150110910	Support de montage 2 ressort protection tuyaux
6	150023660	Ressort protection tuyaux
7	150023670	Volant à lobes M12x50
8	150023680	Bac de récupération
9	150023520	Bout de course mouv. angulaire
10	150023760	Base socle connecteur coudé
	150020720	Connecteur femelle mural 12 pôles

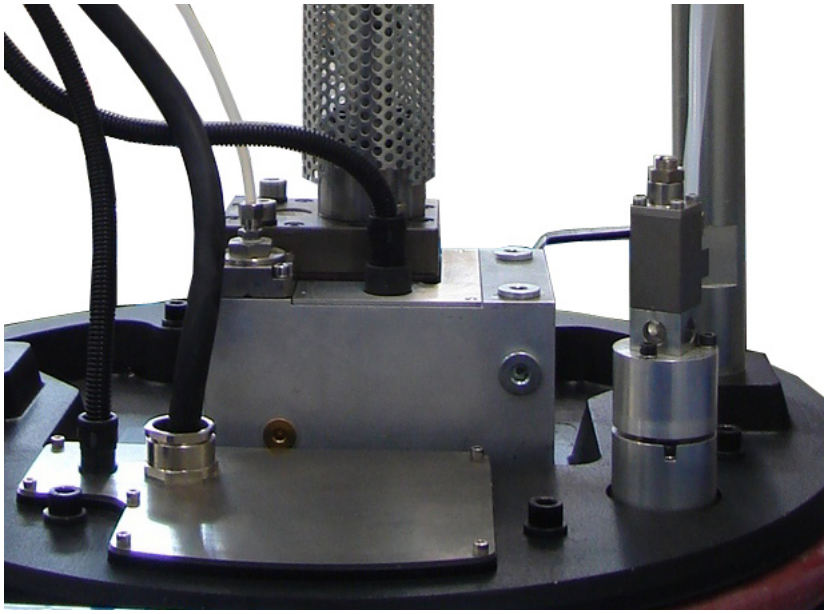
D. ENSEMBLE PLATEAU



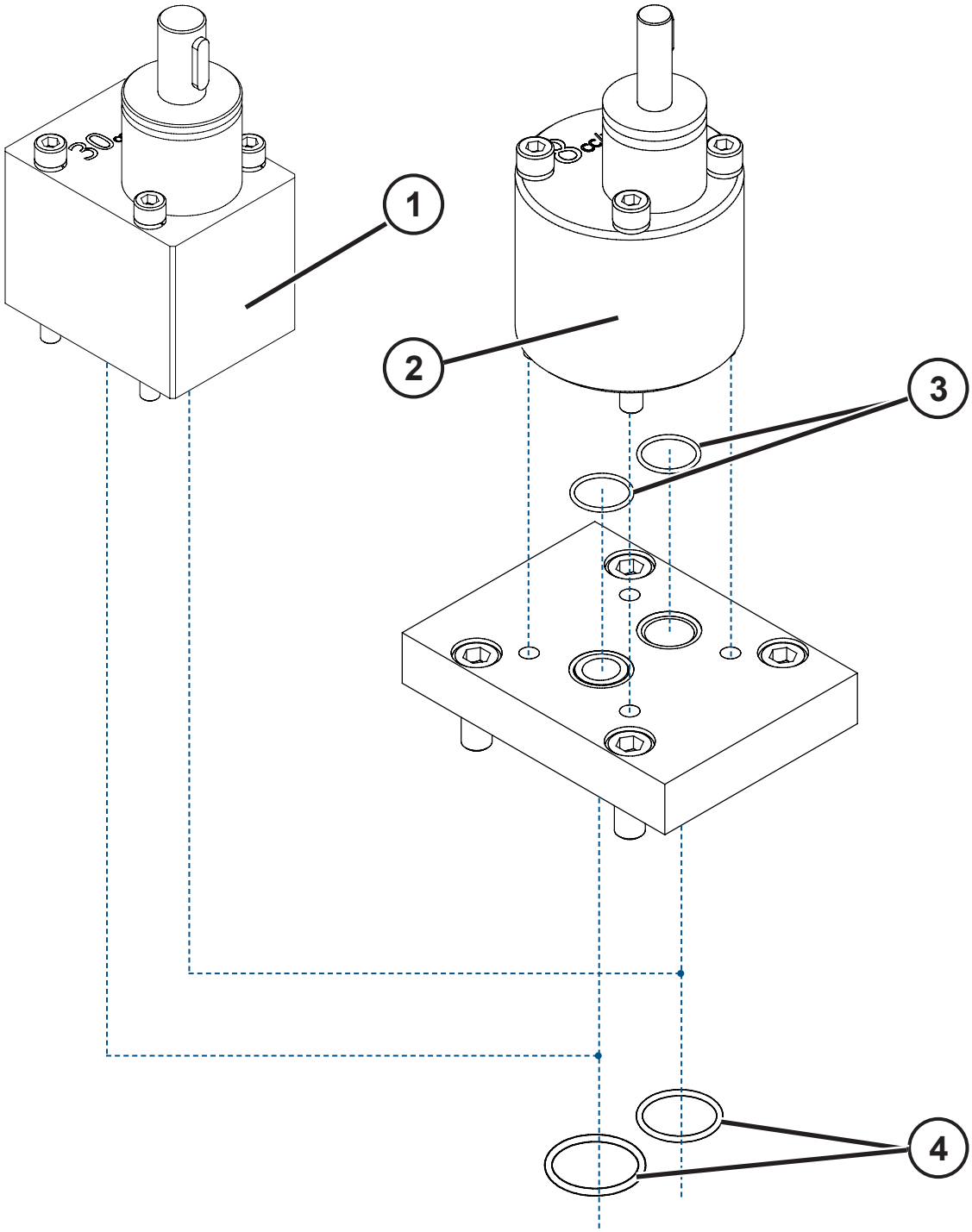


D. ENSEMBLE PLATEAU

Nº	Réf.	Désignation
1	150110800	Plateau de fusion 200 avec resistances intégrés
2	150110810	Disque de fusion 200 lisse
3	150110820	Disque de fusion 200 ailettes radiales
4	150110830	Disque de fusion 200 ailettes paralléles
5	150021220	Joint plateau haute température
6	R0005031	Sonde Pt100 avec douille Ø 4,8 mm
7	150090300	Sonde Ni120 compatibles
8	150023560	Presse-étoupe métallique M32x1.5
9	10030009	Thermostat de sécurité 240 ºC

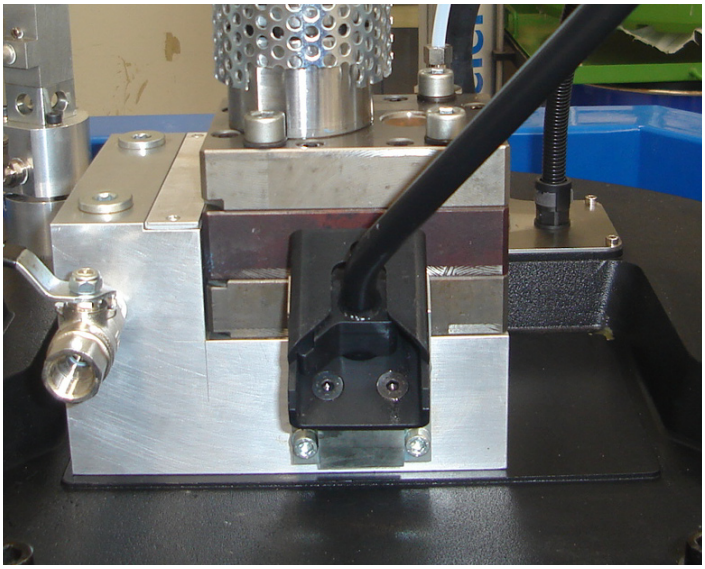


E. ENSEMBLE POMPE

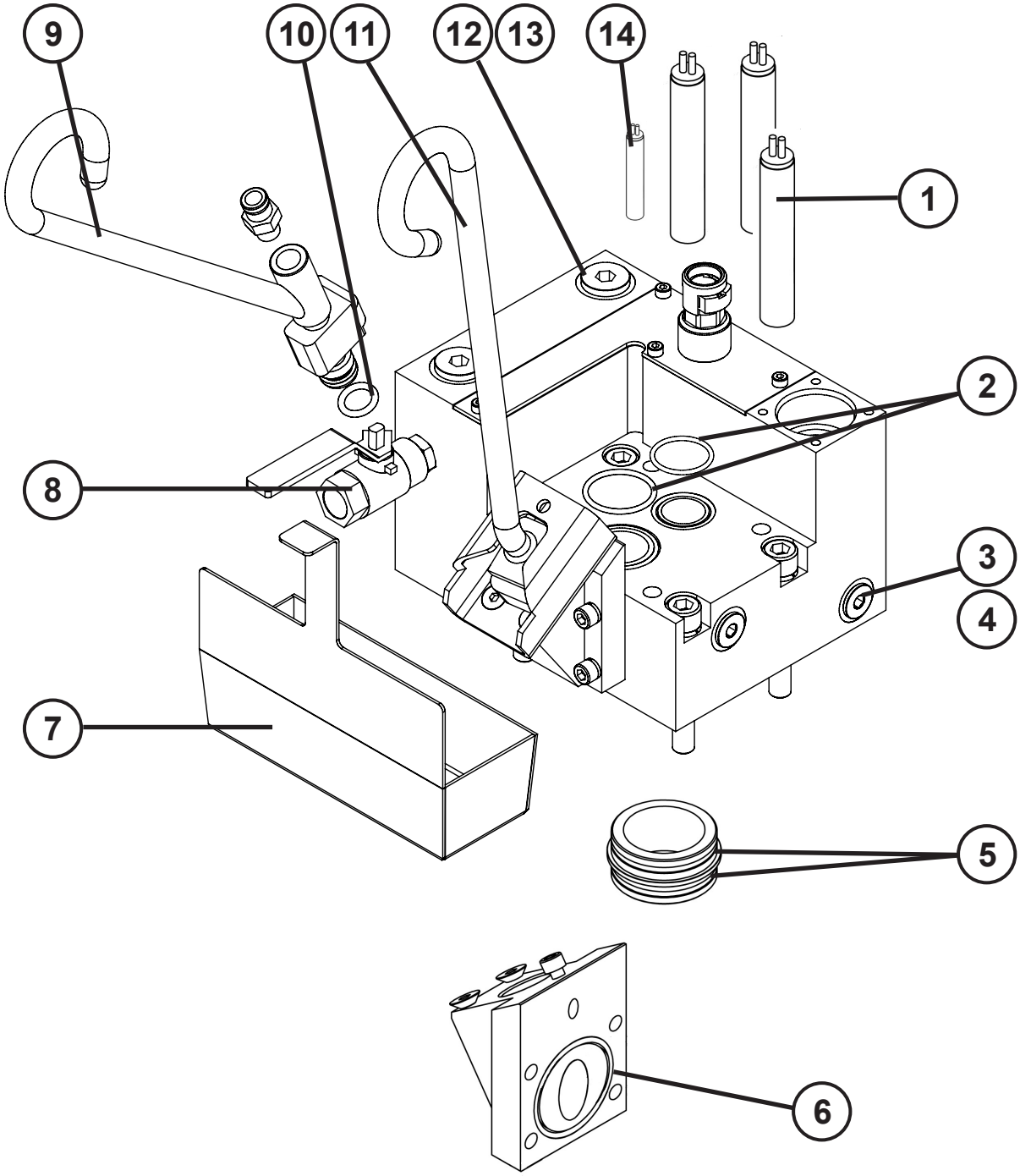


E. ENSEMBLE POMPE

Nº	Réf.	Désignation
1	150110870	Pompe simple 30cc/tr empreinte 120x88
	150026030	Pompe simple 20cc/tr empreinte 120x88
	150026020	Pompe simple 15cc/tr empreinte 120x88
2	150025970	Pompe simple 8cc/tr empreinte Ø79
	150025930	Pompe simple 4cc/tr empreinte Ø79
	150025960	Pompe simple 1cc/tr empreinte Ø79
3	150026430	Joints siège pompe simple empreinte Ø79
4	150028050	Joints siège pompe simple empreinte 120x88



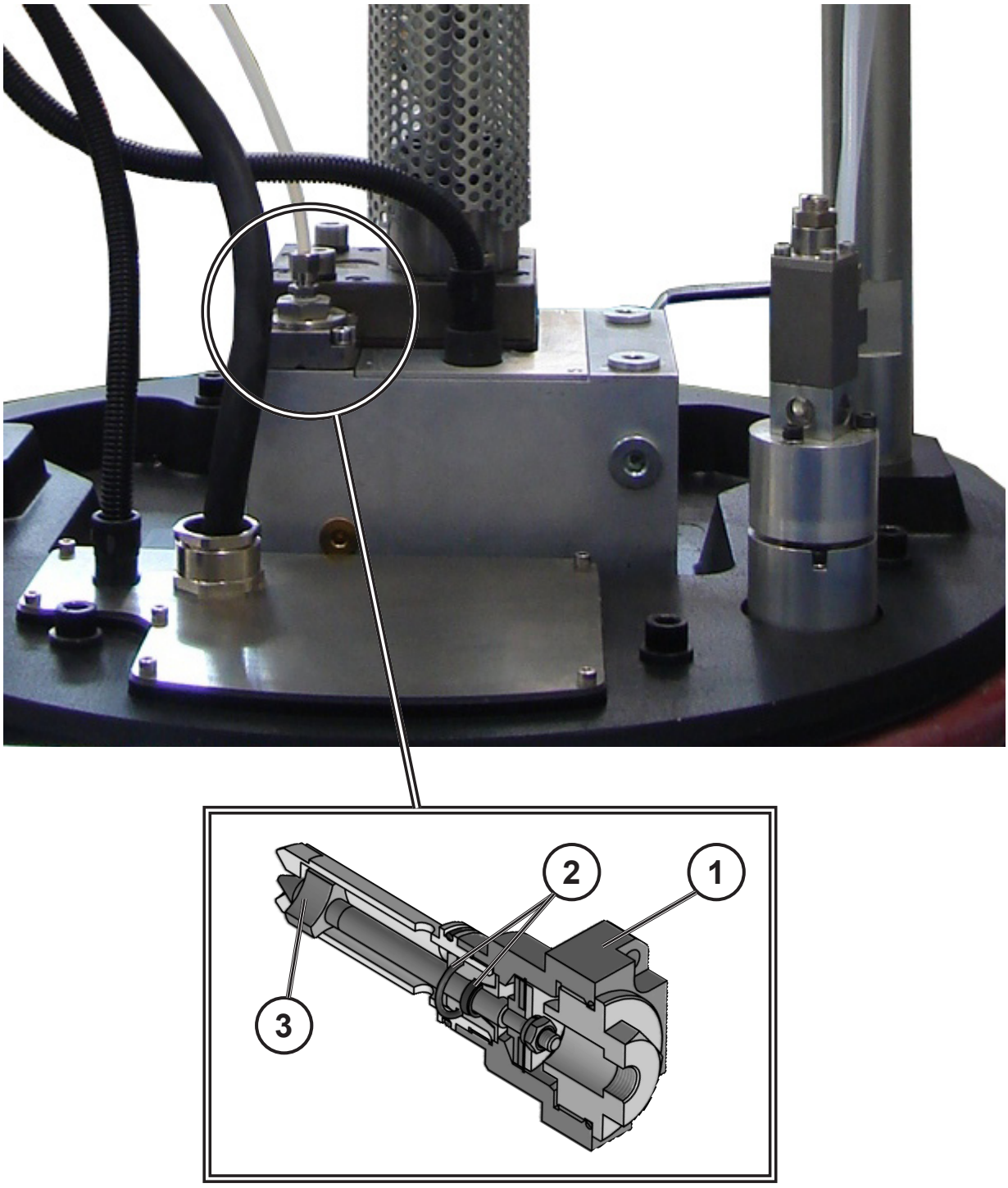
F. ENSEMBLE DISTRIBUTEUR



F. ENSEMBLE DISTRIBUTEUR

Nº	Réf.	Désignation
1	150044040	Résistance cartouche 250W 230V Ø12.61x71
2	150028050	Joints siège pompe simple empreinte 120x88
3	10100082	Bouchon pompe (9/16')
4	10100083	Joint torique raccord/bouchon pompe
5	150110840	Joint torique Ø35x2
6	150090360	Joint torique Ø37x2
7	150110860	Bac carré de récupération purge plateau
8	150023690	Vanne à boule H-G3/8 H-G3/8
9	150025420	Ensemble barre injection d'air plateau de fusion 200
10	150024430	Joint torique 13x3
11	150110850	Tige purge air 1/4 tour avec joint
12	150027960	Bouchon hexagone intèrieur 3/4" 16h UNF avec joint
13	150041920	Joint torique raccord/bouchon 3/4
14	R0005031	Sonde Pt100 Ø 4,8 mm
	150090300	Sonde Ni120 compatible

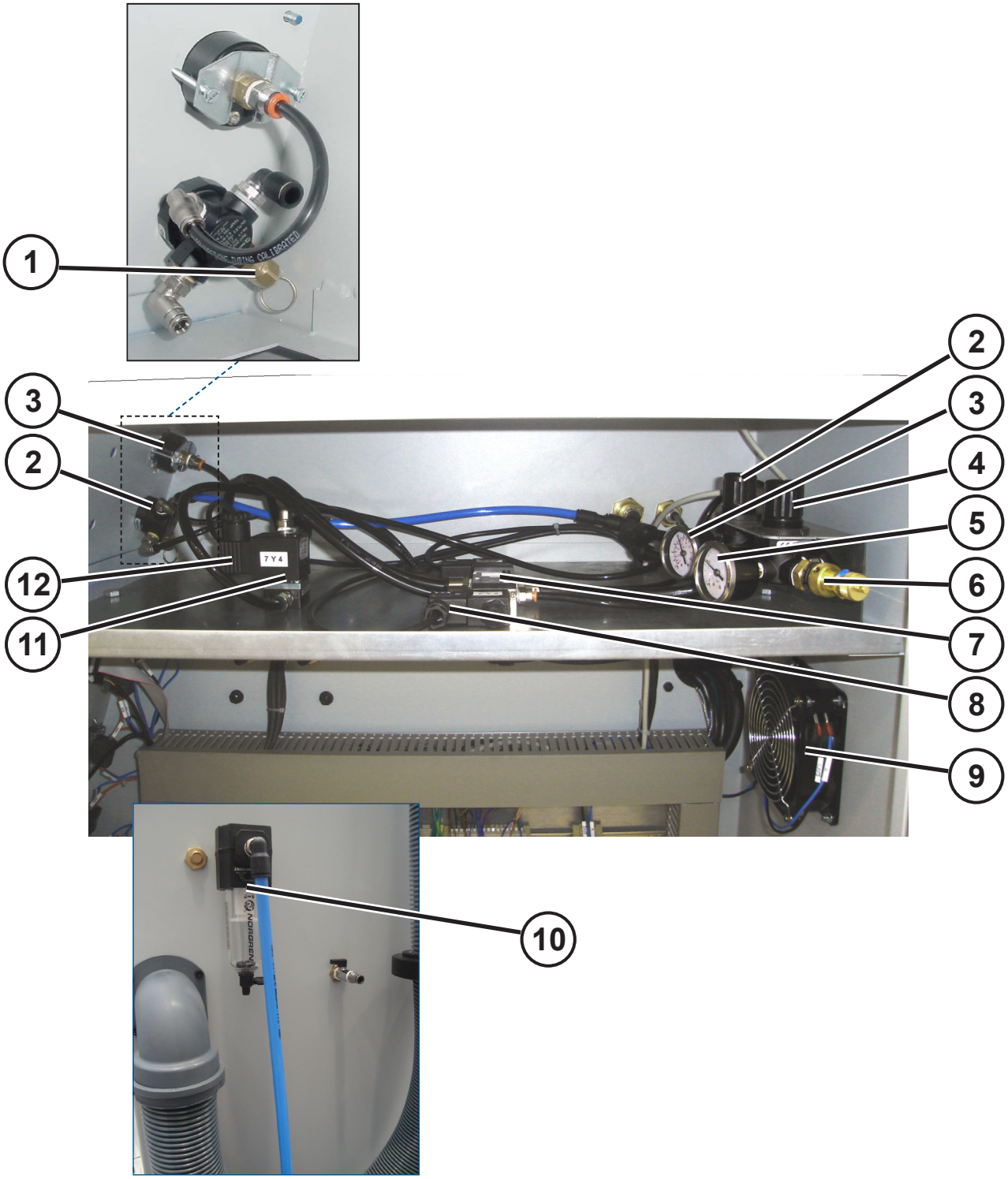
G. ENSEMBLE VANNE DE LIMITATION



G. ENSEMBLE VANNE DE LIMITATION

Nº	Rif.	Denominazione
1	150026270	Vanne de limitation pneumatique complète
2	150026300	Joints vanne de limitation pneumatique
3	150026060	Aiguille de fermeture vanne de limitation pneumatique

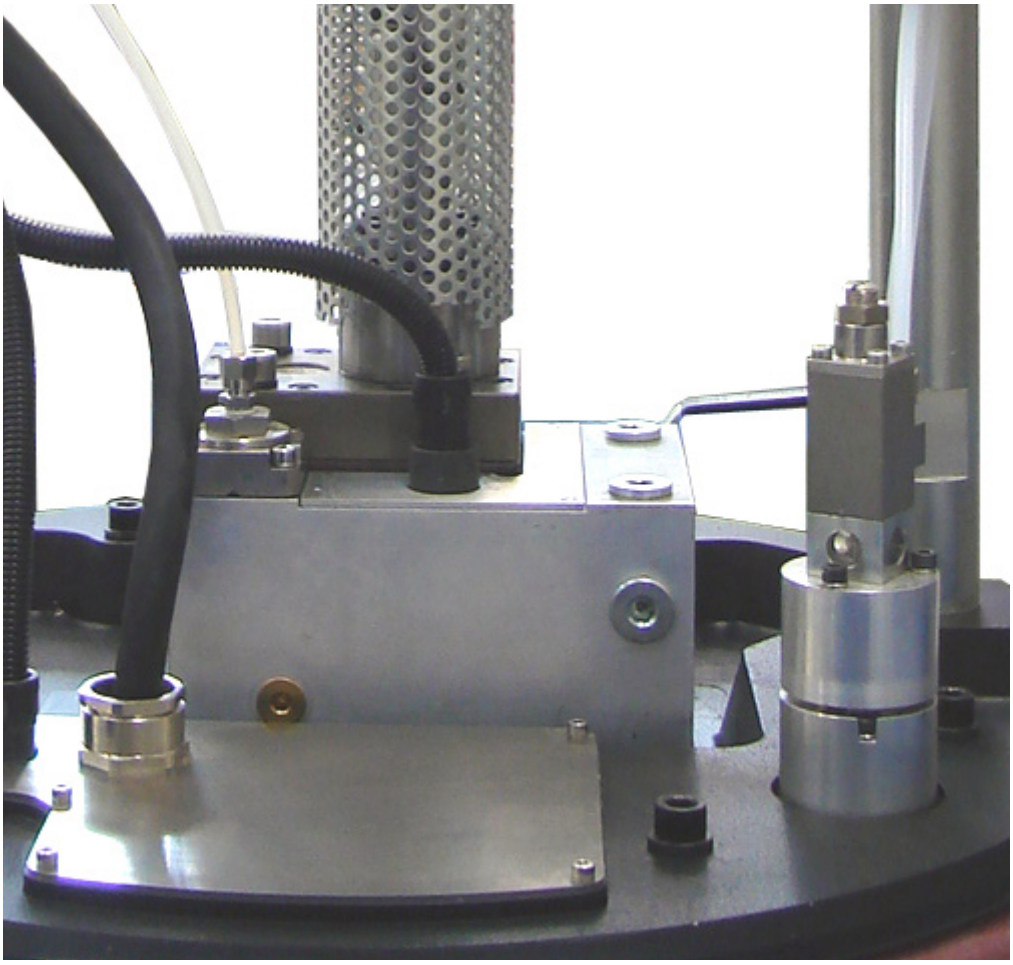
H. ARMOIRE PNEUMATIQUE

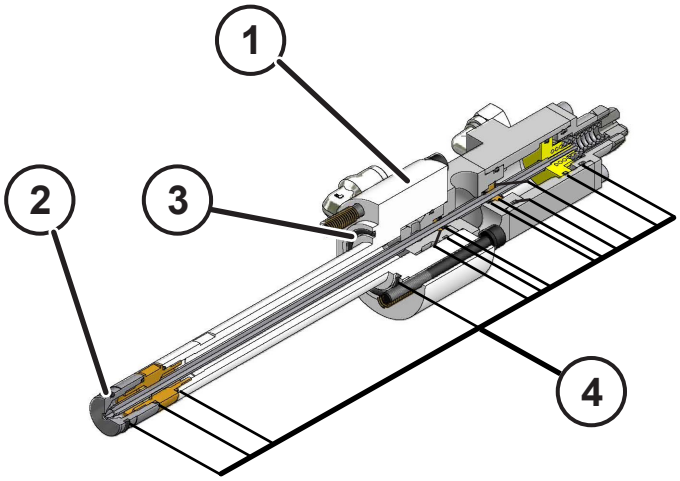


H. ARMOIRE PNEUMATIQUE

Nº	Réf.	Désignation
1	150110730	Vanne de limitation pneumatique 6 bar 1/8
2	150023730	Régulateur de pression 0.3-7 bar G1/4
3	10110030	Manomètre 'meler'
4	150110780	Régulateur de pression 0.3-3.5 bar G1/4
5	150110770	Manomètre 0-4 bar
6	150023750	Vanne de limitation pneumatique 1 bar
7	150110790	Électrovanne 5/3 24VDC mouvement cylindres
8	150060040	Connecteur électrovanne 22 mm DIN 43650B
9	150024410	Ventilateur 119x119x38
10	150023700	Filtre air G3/8
11	150023710	Électrovanne 3/2 24VDC soufflage air
12	150060050	Connecteur électrovanne 32 mm DIN 43650A

I. VANNE INJECTION D'AIR (OPTIONNEL)





I. VANNE INJECTION D'AIR (OPTIONNEL)

Nº	Réf.	Désignation
1	150110890	Vanne automatique injection d'air
2	150011950	Joint torique 14x2 (*)
3	150023950	Joint torique 24x2 (*)
4	150110900	Ensemble joints vanne automatique injection d'air

(*) Ces joints servent aussi de pièces de rechange pour le vide fûts qui ne comprend pas cette option

Cette page n’a pas de texte.